L'INDUSTRIE MANUFACTURIÈRE FORESTIÈRE

ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

Québec

89-01286/

L'INDUSTRIE MANUFACTURIÈRE FORESTIÈRE

ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

Direction générale des
industries forestières
Ministère de l'Énergie
et des Ressources

QUÉBEC, mars 1987

Dépôt légal - 4e trimestre 1987
Bibliothèque nationale du Québec
ISBN 2-550-18214-6
Publication no: 6258
Réimpression 1988

PRÉFACE

Le lecteur notera qu'entre le moment de réalisation de l'étude et sa publication, des modifications majeures ont été apportées au niveau de l'affectation et de la gestion des forêts publiques. La Loi sur les forêts (Loi 150) qui est entrée en vigueur le 1er avril 1987 constitue une "réforme du régime juridique des forêts du domaine public de même qu'une refonte et une mise à jour de la législation portant sur la protection des forêts, la mise en valeur des forêts privées ainsi que sur l'utilisation et la transformation du bois".

Règle générale, ces modifications n'ont pas d'impact sur le contenu de l'étude. Toutefois, certains commentaires ayant trait aux modes de tenure ne sont plus appropriés. À titre d'exemple, la notion de "concession forestière" a été remplacée par celle de "contrat d'approvisionnement et d'aménagement".

AVANT-PROPOS

La forêt occupe une place centrale dans la structure économique de l'Abitibi-Témiscamingue. Ainsi, l'exploitation forestière et les industries manufacturières vouées à la transformation de cette ressource renouvelable y comptent parmi les principales activités industrielles.

Les problèmes rencontrés par certaines entreprises de bois d'oeuvre en 1984 et la raréfaction anticipée de la ressource ont incité le ministère de l'Énergie et des Ressources (MER) à entreprendre la présente monographie. Le but de cette étude était de décrire les divers secteurs manufacturiers de l'industrie forestière.

La réalisation de cette étude a été possible grâce à la participation de nombreuses personnes que nous tenons à remercier. Soulignons d'abord l'excellente collaboration des industriels qui ont accepté de nous rencontrer et de répondre à un questionnaire détaillé.

Nous avons également apprécié l'aide apportée par l'administration régionale du Ministère à Rouyn, en particulier celle de MM. Rémy Girard, Pierre Bédard et Jacques Tremblay. Leur implication a grandement facilité les contacts avec les industriels de la région et nous a permis d'obtenir un taux de réponse élevé à notre questionnaire.

La rédaction de cette étude a été confiée à M. François Rouleau, de la Direction des études industrielles. M. Clément Turcotte, de la Direction du développement industriel, s'est chargé du chapitre portant sur la technologie des scieries. M. Richard St-Pierre s'est occupé de la cueillette et du traitement des données et Mme Charmaine Fiset de la dactylographie et de la présentation générale de l'étude.

Direction générale des
industries forestières

QUÉBEC, mars 1987.

SOMMAIRE

L'importance du secteur manufacturier de l'industrie forestière dans la structure économique de l'Abitibi-Témiscamingue ne fait aucun doute. Ces activités y sont d'autant plus cruciales que la région est aux prises avec une sous-utilisation considérable de sa main-d'oeuvre et une migration de ses éléments les plus jeunes.

L'industrie du bois de sciage résineux occupe une place particulièrement appréciable dans l'économie régionale. Elle demeure la principale activité manufacturière de la région, même si un problème d'approvisionnement de plus en plus aigu entraîne une diminution de ses livraisons qui progressent dans l'ensemble du Québec. Grâce à des investissements majeurs consentis au cours des dernières années, l'industrie des pâtes et papiers y a pris de l'ampleur même si on ne trouve que trois établissements de ce genre.

La diminution du volume moyen des tiges affecte grandement les performances des scieries de l'Abitibi-Témiscamingue. La présente étude démontre clairement que les établissements dont le volume moyen par tige est faible ont des coûts de matière première plus élevés. Ces établissements ont donc des coûts de production plus élevés et leur niveau de profit est jugé beaucoup plus marginal. Par ailleurs, les caractéristiques de la matière première conviennent mal à ces établissements spécialisés dans la fabrication de bois en longueurs assorties. Pour leur part, les usines qui profitent d'approvisionnements à diamètre moyen plus élevé se sont déjà converties à la production de colombage.

En conclusion, les industries manufacturières forestières de l'Abitibi-Témiscamingue peuvent généralement profiter d'une main-d'oeuvre productive, d'équipements relativement efficaces et d'un marché important. Toutefois, la détérioration et l'éloignement de la ressource ainsi qu'une forte dépendance face au marché américain rendent problématique le développement de l'industrie du bois de sciage de résineux dans cette région.

TABLE DES MATIÈRES

PAGE

PRÉFACE

AVANT-PROPOS iii

SOMMAIRE v

TABLE DES MATIÈRES vii

LISTE DES TABLEAUX xvii

LISTE DES GRAPHIQUES ET FIGURES xxxi

INTRODUCTION xxxiii

PARTIE 1 - L'INDUSTRIE FORESTIÈRE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

CHAPITRE 1 - CARACTÉRISTIQUES DE LA RÉGION..... 2

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA POPULATION ET DU MARCHÉ DU TRAVAIL.... 2

1.1 Évolution de la population totale..... 2
1.2 Évolution de la population active et du taux de chômage. 2

2. RÉPARTITION DE L'ACTIVITÉ ÉCONOMIQUE..... 5

3. COUVERT FORESTIER..... 7

4. CONCLUSION..... 8

CHAPITRE 2 - CARACTÉRISTIQUES DE LA RESSOURCE FORESTIÈRE..... 9

1. SAPIN, ÉPINETTE, PIN GRIS..... 9

1.1 Possibilité de base et effets de l'aménagement de base.. 9
1.2 Évolution des volumes alloués et récoltés..... 11
1.3 Évolution de la qualité de la ressource..... 13

PAGE

2. AUTRES ESSENCES..... 14

3. CONCLUSION..... 15

CHAPITRE 3 - CARACTÉRISTIQUES DES INDUSTRIES MANUFACTURIÈRES FORESTIÈRES..... 16

1. DESCRIPTION DES INDUSTRIES..... 16

2. HISTORIQUE..... 17

3. ÉVOLUTION ET IMPORTANCE..... 18

3.1 Industries du bois..... 21
3.2 Quelques caractéristiques des industries du bois autres que les scieries..... 27
3.3 Industrie des pâtes et papiers..... 31

4. ÉVOLUTION DES INVESTISSEMENTS..... 31

4.1 Industries du bois..... 31
4.2 Industrie des pâtes et papiers..... 35

5. CONCLUSION..... 35

PARTIE 2 - L'INDUSTRIE DU BOIS DE SCIAGE DE RÉSINEUX EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

CHAPITRE 4 - PORTRAIT DE L'INDUSTRIE..... 38

1. ÉVOLUTION DES LIVRAISONS DE BOIS DE SCIAGE..... 38

2. GAMME DE PRODUITS..... 41

3. ÉVOLUTION DES LIVRAISONS DE COPEAUX ET DE SOUS-PRODUITS..... 45

4. STRUCTURE DE L'INDUSTRIE..... 45

5. CONCLUSION..... 48

PAGE

CHAPITRE 5 - CARACTÉRISTIQUES DU MARCHÉ..... 49

1. MISE EN MARCHÉ..... 49

2. DESTINATION DES LIVRAISONS..... 50

3. ÉVOLUTION DES PRIX DU BOIS DE SCIAGE DE RÉSINEUX..... 50

4. MARCHÉ DES COPEAUX ET DES SOUS-PRODUITS..... 53

4.1 Utilisation des copeaux et des sous-produits..... 53
4.2 Prix des copeaux..... 53

5. MOYENS DE TRANSPORT..... 56

6. CONCLUSION..... 57

CHAPITRE 6 - ANALYSE DES FACTEURS DE PRODUCTION..... 58

1. STRUCTURE DES COÛTS DE PRODUCTION..... 58

2. APPROVISIONNEMENTS ET EXPLOITATION FORESTIÈRE..... 62

2.1 Structure des opérations forestières..... 62
2.2 Provenance et nature des approvisionnements..... 64

2.2.1 Provenance des approvisionnements..... 64
2.2.2 Nature des approvisionnements..... 64

2.3 Coût moyen des approvisionnements..... 66
2.4 Taux de transformation..... 67

3. RESSOURCES HUMAINES..... 68

3.1 Emplois et salaires..... 69
3.2 Productivité..... 70

4. CONCLUSION..... 71

CHAPITRE 7 - ASPECT TECHNOLOGIQUE..... 72

1. DESCRIPTION DU PROCÉDÉ..... 72

PAGE

2. CARACTÉRISTIQUES DES PRINCIPALES ÉTAPES DE FABRICATION..... 74

2.1 Préparation de la matière ligneuse..... 74

2.1.1 Récolte de la matière ligneuse..... 74
2.1.2 Réception des bois ronds..... 74
2.1.3 Écorçage..... 76
2.1.4 Tronçonnage..... 77

2.2 Sciage..... 78

2.2.1 Triage des billes..... 78
2.2.2 Sciage primaire..... 79
2.2.3 Refendage..... 80
2.2.4 Délignage..... 80
2.2.5 Éboutage..... 81
2.2.6 Triage du bois de sciage..... 81

2.3 Rabotage..... 81

2.3.1 Refendeuse..... 82
2.3.2 Raboteuse..... 82
2.3.3 Ébouteuse automatique et classement..... 82

2.4 Séchage..... 84

3. CONCLUSION..... 85

CHAPITRE 8 - ASPECT FINANCIER ET CAPACITÉ DE PRODUCTION..... 86

1. INVESTISSEMENTS..... 86

2. CAPACITÉ DE PRODUCTION ET TAUX D'UTILISATION..... 86

2.1 Capacité de production..... 88
2.2 Taux d'utilisation de la capacité de production..... 88

3. LES PROFITS..... 88

PAGE

CONCLUSION..... 91

BIBLIOGRAPHIE..... 92

ANNEXE 1 QUESTIONNAIRE UTILISÉ POUR L'ENQUÊTE MENÉE AUPRÈS DES ENTREPRISES MANUFACTURIÈRES FORESTIÈRES EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE..... 94

ANNEXE 2 NOMENCLATURE DES ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES DES INDUSTRIES DU BOIS ET DES INDUSTRIES DES PÂTES ET PAPIERS.....107

LISTE DES TABLEAUX

PAGE

TABLEAU I-1 Importance démographique de l'Abitibi-Témiscamingue (de 1961 à 1981)..... 3

TABLEAU I-2 Évolution de la population active et des taux d'activité, de chômage et d'emploi en Abibiti-Témiscamingue et au Québec (de 1976 à 1984)..... 4

TABLEAU I-3 Répartition de la main-d'oeuvre(1) par secteurs d'activités en Abitibi-Témiscamingue et au Québec (en 1971 et 1981)..... 6

TABLEAU I-4 Superficies selon les régimes de propriété et les tenures en Abitibi-Témiscamingue..... 7

TABLEAU I-5 Terrains forestiers productifs accessibles selon les régions administratives du Québec (en %)..... 8

TABLEAU I-6 Possibilité et disponibilité sapin, épinette et pin gris selon les régions administratives..... 10

TABLEAU I-7 Possibilité, disponibilité, allocation, coupe moyenne et bilan (sapin, épinette et pin gris) en Abitibi-Témiscamingue..... 12

TABLEAU I-8 Industrie du bois de sciage de résineux Évolution du volume moyen brut par tige de sapin, épinette et pin gris récoltée dans les forêts publiques d'Abitibi-Témiscamingue (de 1976-1977 à 1982-1983)..... 13

PAGE

TABLEAU I-9 Possibilité, disponibilité et coupe annuelle (autres résineux et feuillus) en Abitibi-Témiscamingue..... 15

TABLEAU I-10 Usines de transformation du bois bénéficiant d'un approvisionnement dans les forêts publiques en Abitibi-Témiscamingue (1986)..... 19

TABLEAU I-11 Usines de transformation du bois Principaux regroupements en Abitibi-Témiscamingue..... 22

TABLEAU I-12 Industries du bois Évolution des principales statistiques Abitibi-Témiscamingue de 1971 à 1981..... 23

TABLEAU I-13 Industries du bois Importance de l'industrie du bois dans le secteur manufacturier Abitibi-Témiscamingue de 1971 à 1981..... 24

TABLEAU I-14 Industries du bois Importance au Québec Abitibi-Témiscamingue de 1971 à 1981..... 25

TABLEAU I-15 Industries du bois Structure des coûts de production Abitibi-Témiscamingue et Québec de 1971 à 1982..... 26

TABLEAU I-16 Industries du bois Évolution des salaires à la production en Abitibi-Témiscamingue et au Québec de 1971 à 1981..... 28

PAGE

TABLEAU I-17 Industries du bois
Évolution de la productivité
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
de 1971 à 1983..... 29

TABLEAU I-18 Autres industries du bois
Nombre d'établissements et
consommation de matière ligneuse
en Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 30

TABLEAU I-19 Industries du bois
Dépenses d'immobilisation
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
1974 à 1985..... 34

TABLEAU I-20 Industrie du papier, imprimerie et activités connexes
Dépenses d'immobilisation
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
1974 à 1985..... 36

TABLEAU II-1 Industrie du bois de sciage résineux
Évolution des livraisons de bois de sciage
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
1980 à 1985..... 39

TABLEAU II-2 Industrie du bois de sciage résineux
Répartition de la production par produit selon le
volume moyen des tiges
en Abitibi-Témiscamingue (1984)[1]..... 42

TABLEAU II-3 Industrie du bois de sciage résineux
État des produits
selon la taille des établissements
en Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 44

TABLEAU II-4 Industrie du bois de sciage résineux
Évolution des livraisons de copeaux
et des sous-produits du sciage
en Abitibi-Témiscamingue
(de 1980 - 1984)..... 46

PAGE

TABLEAU 11-5 Industrie du bois de sciage résineux
Évolution de la taille des établissements
selon la production
en Abitibi-Témiscamingue
(de 1980 - 1984)..... 47

TABLEAU II-6 Industrie du bois de sciage résineux
Évolution de la concentration de la production
après regroupement par entreprises
en Abitibi-Témiscamingue
(de 1980 à 1984)..... 48

TABLEAU II-7 Industrie du bois de sciage résineux
Réseaux de distribution
en Abitibi-Témiscamingue
(en 1979 et 1984)..... 49

TABLEAU II-8 Industrie du bois de sciage résineux
Destination des livraisons
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 50

TABLEAU II-9 Industrie du bois de sciage résineux
Évolution du prix moyen
des livraisons de bois de sciage
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
de 1980 à 1985..... 52

TABLEAU II-10 Industrie du bois de sciage résineux
Utilisation des copeaux et des sous-produits
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
en 1979 et 1984..... 54

TABLEAU II-11 Industrie du bois de sciage résineux
Évolution du prix moyen des copeaux à la scierie
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
(1980 à 1985)..... 55

TABLEAU II-12 Industrie du bois de sciage résineux
Moyens de transport utilisés
en Abitibi-Témiscamingue et au Québec
1984..... 56

PAGE

TABLEAU 11-13 Industrie du bois de sciage résineux
Structure des coûts de production
selon le volume moyen des billes
en Abitibi-Témiscamingue
(1984)..... 60

TABLEAU II-14 Industrie du bois de sciage résineux
Coûts de production moyens
des colombages et des bois de longueurs assorties
en Abitibi-Témiscamingue
(1984)..... 61

TABLEAU II-15 Industrie du bois de sciage résineux
Nature des opérations forestières
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 63

TABLEAU II-16 Industrie du bois de sciage résineux
Niveau de mécanisation des opérations forestières
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 63

TABLEAU II-17 Industrie du bois de sciage résineux
Consommation de matière ligneuse
par unité de gestion
en Abitibi-Témiscamingue
(1980 et 1984)..... 64

TABLEAU II-18 Industrie du bois de sciage résineux
Récolte de matière ligneuse
selon les essences
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 65

TABLEAU II-19 Industrie du bois de sciage résineux
Statistiques sur la matière ligneuse consommée
en Abitibi-Témiscamingue
en 1975, 1980 et 1984..... 66

TABLEAU II-20 Industrie du bois de sciage résineux
Évaluation du taux de transformation
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 68

PAGE

TABLEAU II-21 Industrie du bois de sciage résineux
Emplois et salaires
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 69

TABLEAU II-22 Industrie du bois de sciage résineux
Productivité
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 70

TABLEAU II-23 Industrie du bois de sciage résineux
Productivité de l'exploitation forestière
au Québec
de 1972 à 1982..... 75

TABLEAU II-24 Industrie du bois de sciage résineux
Nombre de balances et consommation pesée
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 76

TABLEAU II-25 Industrie du bois de sciage résineux
Nombre d'écorceurs à anneaux
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 77

TABLEAU II-26 Industrie du bois de sciage résineux
Types de tronçonneuses utilisées
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 78

TABLEAU II-27 Industrie du bois de sciage résineux
Type de refendeuses utilisées
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 80

TABLEAU II-28 Industrie du bois sciage résineux
Principaux équipements des
usines de rabotage
en Abitibi-Témiscamingue
en 1985..... 83

PAGE

TABLEAU II-29 Industrie du bois de sciage résineux
En équipements de séchage:
technologie, capacité de chargement
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 84

TABLEAU II-30 Industrie du bois de sciage résineux
Niveau des investissements
en Abitibi-Témiscamingue
de 1980 à 1984..... 87

TABLEAU II-31 Industrie du bois de sciage résineux
Capacité de production et taux d'utilisation
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 89

TABLEAU II-32 Industrie du bois de sciage résineux
Coûts de production moyens
en Abitibi-Témiscamingue
en 1984..... 89

TABLEAU II-33 Industrie du bois de sciage résineux
Profits réalisés en 1984
en Abitibi-Témiscamingue..... 90

PAGE

LISTE DES GRAPHIQUES ET FIGURES

GRAPHIQUE I-1 Utilisation première de la matière ligneuse Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 32

GRAPHIQUE I-2 Utilisation ultime de la matière ligneuse Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 33

GRAPHIQUE II-1 Évolution des livraisons de bois de sciage de résineux Abitibi-Témiscamingue et Québec (1980 - 1985)..... 40

GRAPHIQUE II-2 Répartition de la production selon le volume moyen des tiges Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 43

GRAPHIQUE II-3 Destination des livraisons Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 51

GRAPHIQUE II-4 Structure des coûts de production Abitibi-Témiscamingue (1984)..... 59

FIGURE II-1 Industrie du bois de sciage résineux Schéma général des opérations..... 73

INTRODUCTION

Cette étude a pour objectif de faire ressortir les principales caractéristiques des industries manufacturières forestières de l'Abitibi-Témiscamingue. La première partie porte sur l'ensemble de l'industrie forestière. Le premier chapitre traite des caractéristiques générales de la région, le deuxième de celles de la ressource forestière et le troisième décrit les principales caractéristiques des industries manufacturières de la région.

La deuxième partie de l'étude porte plus particulièrement sur l'industrie du bois de sciage de résineux, principale activité reliée à la forêt en Abitibi-Témiscamingue. Ainsi, le chapitre 4 brosse un portrait de l'industrie, le cinquième présente les principales caractéristiques du marché, le chapitre 6 analyse les facteurs de production, le septième décrit la technologie utilisée dans les scieries de la région et le chapitre 8 traite de l'aspect financier et de la capacité de production.

Dans la conclusion, les auteurs rappellent les principales caractéristiques de l'industrie forestière de la région dégagées tout au long du document. Enfin, l'annexe 1 présente le questionnaire envoyé aux industriels et l'annexe 2, la nomenclature des industries manufacturières forestières.

PARTIE I

L'INDUSTRIE FORESTIÈRE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

CHAPITRE 1

CARACTÉRISTIQUES DE LA RÉGION

Dans ce chapitre, nous avons voulu faire ressortir certaines des grandes caractéristiques de la région. Ce travail nous a paru nécessaire avant d'entreprendre l'analyse des industries manufacturières liées à la forêt. Nous étudions ainsi les caractéristiques de la population, la répartition de la main-d'oeuvre dans différents secteurs de l'économie et le couvert forestier.

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA POPULATION ET DU MARCHÉ DU TRAVAIL

1.1 Évolution de la population totale

La phase de colonisation qu'a connue l'Abitibi-Témiscamingue au début du siècle est bel et bien terminée. L'importance de la population de cette région par rapport à celle de l'ensemble du Québec est donc en régression. En 1951, 3,5 % des Québécois vivaient en Abitibi-Témiscamingue; trente ans plus tard, il n'y en avait plus que 2,4 % (tableau I-1).

De 1951 à 1966, la population s'est toutefois accrue en termes absolus, passant de 140 110 habitants à 161 738 habitants. Par la suite, cette région a été victime de son éloignement de sorte que la population y a décliné progressivement jusqu'à 147 995 habitants en 1976.

Depuis lors, le développement appréciable de l'industrie du bois de sciage et la renaissance de l'activité minière ont permis une nouvelle croissance de la population qui se chiffrait à 153 318 habitants en 1981. Depuis 1951, le taux moyen de croissance démographique n'est cependant que de 0,3 % en moyenne par année dans la région, contre 1,6 % dans l'ensemble du Québec. Ces chiffres confirment l'affaiblissement du poids démographique de l'Abitibi-Témiscamingue.

1.2 Évolution de la population active et du taux de chômage

L'augmentation réelle de la population de l'Abitibi-Témiscamingue constatée depuis 1976 s'est traduite par une hausse de la population active, c'est-à-dire le nombre de personnes au travail ou de chômeurs à la recherche d'un emploi. Ce nombre est passé de 46 000 en 1976 à 71 000 en 1983, avant d'être ramené à 68 000 en 1984 (tableau I-2).

Tableau I-1

IMPORTANCE DÉMOGRAPHIQUE DE L'ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (DE 1961 À 1981)

ANNÉE	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	QUÉBEC	A.T./ QUÉBEC
	nombre	nombre	%
1951	140 110	4 055 681	3,5
1956	151 082	4 628 378	3,3
1961	159 677	5 259 211	3,0
1966	161 738	5 780 845	2,8
1971	151 583	6 027 764	2,5
1976	147 995	6 234 445	2,4
1981	153 318	6 438 400	2,4
Δ % (1)	0,3	1,6	

(1) Taux moyen de croissance annuelle calculé selon la méthode des taux d'intérêts composés

Sources: Statistique Canada, cat. no 92-702 (bull. 1.1-2) et cat. no 93-905, volume 2

Tableau I-2

ÉVOLUTION DE LA POPULATION ACTIVE ET DES TAUX D'ACTIVITÉ, DE CHÔMAGE ET D'EMPLOI EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC (DE 1976 À 1984)

ANNÉE	POPULATION ACTIVE (1) (NOMBRE D'INDIVIDUS)		TAUX D'ACTIVITÉ(2) (%)		TAUX DE CHÔMAGE(3) (%)		TAUX D'EMPLOI(4) (%)	
	ABI.- TÉM.	QUÉBEC	ABI.- TÉM.	QUÉBEC	ABI.- TÉM.	QUÉBEC	ABI.-TÉM.	QUÉBEC
1976	46 000	2 689 000	54,1	58,3	15,8	8,7	45,9	53,3
1977	55 000	2 760 000	56,8	58,9	17,4	10,3	46,9	52,9
1978	57 000	2 839 000	56,8	59,9	21,1	10,9	44,6	53,4
1979	56 000	2 847 000	55,2	60,2	13,6	9,6	48,0	54,4
1980	54 000	2 988 000	55,9	61,2	14,2	9,8	48,5	55,2
1981	61 000	3 040 000	55,4	61,5	14,7	10,3	47,7	55,1
1982	69 000	2 998 000	58,5	60,0	22,7	13,8	45,8	51,7
1983	71 000	3 069 000	59,4	60,9	21,5	13,9	46,2	52,4
1984	68 000	3 123 000	56,7	61,5	18,9	12,8	45,5	53,6

(1) population active = emploi + nombre de chômeurs
(2) taux d'activité = population active ÷ population adulte (15 ans et plus) X 100
(3) taux de chômage = nombre de chômeurs ÷ population active X 100
(4) taux d'emploi = emploi ÷ population adulte X 100

Source: Statistique Canada, cat. no 71-259

La présence plus marquée des femmes sur le marché du travail explique l'augmentation du taux d'activité qui est le rapport entre la population active et la population adulte (15 et plus). Ce taux d'activité était évalué à 59,4 % en 1983 comparativement à 54,1 % en 1976.

L'Abitibi-Témiscamingue connaît un taux de chômage très élevé. Le pourcentage du taux de chômeurs est passé de 13,6 % en 1979 à un sommet de 22,7 % en 1982. Cette augmentation était surtout attribuable à la récession qui a frappé très durement les industries de transformation primaire. Dans l'ensemble du Québec, le taux de chômage est passé de 9,6 % en 1979 à 13,9 % en 1983.

Le taux de chômage élevé qui sévit en Abitibi-Témiscamingue (18,9 % en 1984) traduit une grave sous-utilisation de la main-d'oeuvre. De plus, le taux d'activité qui y est plus faible que dans l'ensemble du Québec (56,7 % contre 61,5 % en 1984) amplifie cette réalité. Un taux de chômage élevé décourage, en effet, plusieurs personnes qui renoncent à se chercher du travail et sont exclues de la population active.

Le taux d'emploi, qui est le rapport entre le nombre de personnes au travail et la population adulte, rend compte de ce dernier phénomène. Les deux dernières colonnes du tableau I-2 indiquent que pendant toute la période considérée, le taux d'emploi était beaucoup plus faible en Abitibi-Témiscamingue que dans le reste du Québec. En 1984, il y était évalué à 45,5 % comparativement à 53,6 % pour l'ensemble de la province.

2. RÉPARTITION DE L'ACTIVITÉ ÉCONOMIQUE

L'Abitibi-Témiscamingue est une région-ressource et cela affecte grandement la répartition de l'emploi. Ainsi, les industries du secteur primaire y ont une plus grande importance que dans l'ensemble du Québec. Selon le recensement de 1981, 15,9 % des emplois s'y retrouvent dans le secteur primaire, comparativement à 4,5 % seulement en moyenne au Québec (tableau I-3).

Par contre, le secteur secondaire y est moins développé. Jouant fort bien son rôle de dispensatrice de matières premières, l'Abitibi-Témiscamingue ne compte que 18,7 % de ses emplois dans le secteur de la transformation contre 26,8 % en moyenne au Québec. Cet écart a cependant diminué depuis 1971.

Par ailleurs, son éloignement des grands centres a obligé l'Abitibi-Témiscamingue à développer un secteur tertiaire important. Ainsi, 62,5 % des travailleurs de la région sont des cols blancs. Ils oeuvrent surtout dans les services et les commerces. Pour l'ensemble du Québec, cette proportion est évaluée à 65,8 %.

Tableau I-3

**RÉPARTITION DE LA MAIN-d'OEUVRE(1)
PAR SECTEURS D'ACTIVITÉS
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
(EN 1971 ET 1981)**

SECTEURS D'ACTIVITÉ	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE				QUÉBEC			
	1971	%	1981	%	1971	%	1981	%
SECTEUR PRIMAIRE								
Agriculture	1 830	3,6	1 910	3,0	72 975	3,4	78 115	2,6
Forêts	2 350	4,7	2 485	3,8	21 920	1,0	25 200	0,8
Chasse et pêche	10	0,1	40	0,1	1 880	0,1	2 575	0,1
Mines, carrières et puits de pétroles	7 725	15,3	5 685	9,0	25 340	1,2	31 770	1,0
Sous total	11 915	23,6	10 120	15,9	122 115	5,7	137 660	4,5
SECTEUR SECONDAIRE								
Industries manufacturières	5 450	10,8	8 190	12,9	501 830	23,1	664 050	21,8
Bâtiments et travaux publics	2 685	5,3	3 665	5,8	119 160	5,5	154 345	5,0
Sous total	8 135	16,1	11 855	18,7	620 990	28,6	818 395	26,8
SECTEUR TERTIAIRE								
Transports, communications et autres services publics	3 430	6,8	5 240	8,3	171 785	7,9	242 295	7,9
Commerce	5 965	11,8	9 930	15,6	294 600	13,6	487 260	16,0
Finances, assurances et immobilier	890	1,8	1 805	2,8	90 570	4,2	150 220	4,9
Services socio-culturels, commerciaux et personnels	11 070	21,9	18 510	29,2	521 500	24,0	904 990	29,7
Administration publique et Défense nationale	3 120	6,2	4 185	6,6	140 010	6,5	222 510	7,3
Sous total	24 475	48,5	39 670	62,5	1 218 465	56,2	2 007 275	65,8
Activités indéterminées	5 955	11,8	1 830	2,9	207 150	9,5	87 720	2,9
TOTAL	50 480	100,0	63 475	100,0	2 169 145	100,0	3 051 045	100,0

(1) Population active avec expérience, selon le lieu de résidence

Source: Statistique Canada, cat. nos 93-965 et 94-471

3- COUVERT FORESTIER

Le tableau I-4 fait ressortir l'importance du territoire public en Abitibi-Témiscamingue. Les forêts domaniales y occupent, en effet, 78,1 % du territoire. Si on ajoute les concessions forestières et les autres tenures de même que le territoire soumis à la juridiction provinciale, ce pourcentage grimpe à 94,1 %. Dans l'ensemble du Québec, cette proportion atteint 85,4 %. Les terrains privés n'ont qu'une importance marginale en Abitibi-Témiscamingue. Ils ne constituent que 5,8 % du territoire, contre 14,3 % pour l'ensemble de la province.

Tableau I-4

SUPERFICIES SELON LES RÉGIMES DE PROPRIÉTÉ ET LES TENURES EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

DESCRIPTION	SUPERFICIE		QUÉBEC
	KM^2	%	%
TERRITOIRE PROVINCIAL			
Concessions forestières	20 033	14,3	19,3
Forêts domaniales	109 155	78,1	60,6
Autres tenures	2 429	1,7	5,5
Sous total	(131 617)	(94,1)	(85,4)
Forêts productives accessibles	(89 579)	(64,0)	(63,5)
TERRAINS PRIVÉS			
Grandes propriétés	482	0,3	1,5
Petites propriétés	7 591	5,5	12,8
Sous total	(8 073)	(5,8)	(14,3)
Forêts productives accessibles	(4 281)	(3,1)	(8,1)
TERRITOIRE FÉDÉRAL	202	0,1	0,3
Forêts productives accessibles	(124)	(0,1)	(0,2)
GRAND TOTAL	139 892	100,0	100,0
Forêts productives accessibles	(93 984)	(67,2)	(71,8)

( ) : Données non additives

Source: Ressource et industrie forestière, portrait statistique, MER, édition 1984.

L'Abitibi-Témiscamingue vient au troisième rang des régions forestières en ce qui a trait à la superficie des forêts productives accessibles. On y retrouve, en effet, 17,1 % des terrains forestiers du Québec. La région n'est devancée que par la Côte-Nord (28,8 %) et le Saguenay - Lac-Saint-Jean. La vocation forestière de l'Abitibi-Témiscamingue est donc évidente.

Tableau I-5
TERRAINS FORESTIERS PRODUCTIFS ACCESSIBLES SELON LES RÉGIONS ADMINISTRATIVES DU QUÉBEC (EN %)

09- Côte-Nord	28,8
02- Saguenay - Lac-Saint-Jean	23,4
08- Abitibi-Témiscamingue	17,1
07- Outaouais	8,5
04- Trois-Rivières	7,0
01- Bas-Saint-Laurent - Gaspésie	6,5
03- Québec	4,4
06- Montréal	2,8
05- Estrie	1,5
TOTAL - QUÉBEC	100,0

Source: Ressource et industrie forestière, portrait statistique, MER, 1984.

4- CONCLUSION

De colonisation récente, l'Abitibi-Témiscamingue est aux prises avec un taux de chômage élevé et l'exode de ses plus jeunes habitants. Son activité économique, centrée sur l'exploitation des ressources, bénéficie d'un couvert forestier considérable et d'un sous-sol fort riche. L'éloignement de la région lui a permis de développer ses propres services, mais le secteur secondaire y est restreint. Seule une partie des ressources tirées de la région est transformée sur place.

CHAPITRE 2

CARACTÉRISTIQUES DE LA RESSOURCE FORESTIÈRE

Cette étude ne cherche pas à analyser en profondeur l'état de la ressource forestière en Abitibi-Témiscamingue; elle porte davantage sur une analyse des industries manufacturières forestières. Néanmoins, l'importance de la forêt pour ces industries implique qu'on en donne les principales caractéristiques. Ce chapitre porte donc sur la possibilité de la forêt, les volumes récoltés et la qualité de la matière ligneuse. La première section est consacrée aux essences résineuses (sapin, épinette et pin gris) et la deuxième aux autres essences, moins importantes en volume dans cette région.

1- SAPIN, ÉPINETTE, PIN GRIS

1.1 Possibilité de base et effets de l'aménagement de base

Avec une possibilité annuelle de près de 5,4 millions de mètres cubes de sapin, épinette et pin gris, l'Abitibi-Témiscamingue vient au deuxième rang des régions administratives du Québec sous ce rapport. Elle n'est devancée que par le Saguenay - Lac-Saint-Jean. En fait, on trouve en Abitibi-Témiscamingue 21,9 % de la possibilité annuelle du Québec.

Si on ajoute la disponibilité, définie comme "la récolte annuelle moyenne possible pour certaines essences dans des peuplements à dominance d'autres essences", la récolte possible annuellement est évaluée à 5,6 millions de mètres cubes, soit 3,7 % de plus.

Tableau I-6

POSSIBILITÉ ET DISPONIBILITÉ SAPIN, ÉPINETTE ET PIN GRIS SELON LES RÉGIONS ADMINISTRATIVES

RÉGIONS	POSSIBILITÉ	DISPONIBILITÉ	TOTAL
01- Bas-Saint-Laurent - Gaspésie	2 506	54	2 560
02- Saguenay - Lac-Saint-Jean	6 664	93	6 757
03- Québec	771	21	792
04- Trois-Rivières	2 909	146	3 055
05- Estrie	19	4	23
06- Montréal	417	63	480
07- Outaouais	1 715	351	2 066
08- Abitibi-Témiscamingue	5 351	205	5 556
09- Côte-Nord	4 070	18	4 088
TOTAL PROVINCIAL	24 422	955	25 377

1- possibilité: récolte annuelle possible des principales essences recherchées dans des peuplements choisis pour un laps de temps donné, conformément aux objectifs d'aménagement

2- disponibilité: récolte annuelle possible de certaines essences dans d'autres peuplements

Source: Possibilités et disponibilités en matière ligneuse des forêts publiques du Québec, MER, 1986, p.17.

1.2 Évolution des volumes alloués et récoltés

Le déficit de l'allocation par rapport à la possibilité et à la disponibilité est important. On l'évalue, en fait, à 1,6 millions de mètres cubes ou près de 30 %.

Les industriels récoltent rarement toute la matière ligneuse qu'ils sont autorisés à prélever. Ainsi, au cours des cinq dernières années, ils n'en ont récolté en moyenne que 80 %, ou environ 5,8 millions de mètres cubes. Ce volume de coupe excède néanmoins la possibilité forestière de la région de quelque 194 000 mètres cubes ou 3,5 %.

L'Abitibi-Témiscamingue est l'une des régions du Québec où une rupture de stock est le plus à craindre. Cette situation provient en grande partie de l'autorisation qu'avait donnée le gouvernement d'accélérer la récolte dans les terres qui devaient être inondées lors de la réalisation du projet de la baie James. L'État avait prévu qu'on récolterait ainsi 11 millions de mètres cubes de bois, de 1973 à 1983.

Même si cette allocation supplémentaire n'était que temporaire, les industriels ont investi afin d'augmenter leur capacité de production. Les volumes récoltés ont alors considérablement augmenté pour atteindre des niveaux records. Le projet de la baie James ayant subi des modifications, les territoires qu'on prévoyait inondés ne l'ont pas été et les voies d'accès n'ont pas été aménagées. Le gouvernement n'ayant pas réduit les approvisionnements des scieries lors du renouvellement des contrats, le déficit actuel s'en est suivi.

Grâce aux travaux d'aménagement et à la déconcentration des coupes vers le Nord, il semble que l'on puisse espérer un certain surplus dans l'avenir. La qualité de la ressource peut néanmoins affecter ces prévisions car, nous le verrons plus loin, bon nombre des scieries de la région ont des besoins particuliers en matière d'approvisionnement.

Tableau I-7

POSSIBILITÉ, DISPONIBILITÉ, ALLOCATION, COUPE MOYENNE ET BILAN (SAPIN, ÉPINETTE ET PIN GRIS) EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

	'000 m^3/ANNÉE
Possibilité (1)	5 351
Disponibilité (1)	205
TOTAL	5 556
Allocation	7 200
Déficit (allocation)	(1 644)
Coupe moyenne annuelle (2)	5 750
Déficit (coupe)	(194)

(1) Voir tableau I-6

(2) Moyenne des 5 dernières années

Sources: Possibilités et disponibilités en matière ligneuse des forêts publiques du Québec, MER, 1986.

Bâtir une forêt pour l'avenir: La politique forestière, MER, 1985.

1.3 Évolution de la qualité de la ressource

Une façon simple de mesurer la qualité de la ressource est de déterminer le volume moyen par tige. Cette caractéristique s'avère très importante pour l'industrie du bois de sciage, pierre angulaire de l'industrie forestière en Abitibi-Témiscamingue.

Comme l'illustre le tableau I-8, le volume des tiges de sapin, d'épinette et de pin gris récoltées dans les forêts publiques d'Abitibi-Témiscamingue diminue depuis plusieurs années. Il est passé de 171 décimètres cubes en 1976-1977 à 145 décimètres cubes en 1982-1983.

Tableau I-8

INDUSTRIE DU BOIS DE SCIAGE DE RÉSINEUX
ÉVOLUTION DU VOLUME MOYEN BRUT PAR TIGE
DE SAPIN, ÉPINETTE ET PIN GRIS RÉCOLTÉE DANS LES FORÊTS
PUBLIQUES D'ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
(DE 1976-1977 À 1982-1983)
(Décimètre cube par tige mesurée en longueur)

ANNÉE	DCM^3	Δ %
1976-1977	171	-
1977-1978	169	-1,2
1978-1979	169	-
1979-1980	161	-4,8
1980-1981	154	-4,4
1981-1982	147	-4,6
1982-1983	145	-1,4

Source: Service de la technologie et des normes d'exploitation, MER.

Cette tendance ne semble pas devoir se modifier car les coupes s'effectuent de plus en plus vers le Nord, où le bois est souvent beaucoup plus dispersé et où le volume moyen par tige est plus faible. Donc, même si l'aménagement de base et l'exploitation de la zone pâte laissent prévoir un surplus théorique de volume, les exigences relatives à la qualité de la ressource compromettent l'allocation à long terme dans cette région.

2- AUTRES ESSENCES

Même si l'Abitibi-Témiscamingue se caractérise par une grande disponibilité de sapin, d'épinette et pin gris, d'autres essences y sont disponibles, particulièrement au Témiscamingue. Tel qu'indiqué au tableau I-9, la possibilité et la disponibilité de pins blanc et rouge sont évaluées à 230 000 mètres cubes, soit 41,4 % du total québécois. Dans le cas des autres essences de résineux (1), on évalue la possibilité et la disponibilité annuelle à 310 000 mètres cubes ou 36,3 % du total provincial.

La possibilité et la disponibilité de peupliers et d'autres feuillus (2) se chiffrent à 857 000 mètres cubes par année, soit le plus gros volume en termes absolus et 32 % du volume total du Québec. Les 800 000 mètres cubes de bouleau blanc qu'on trouve en Abitibi-Témiscamingue représentent 24,1 % du total québécois. Le bouleau jaune (243 000 mètres cubes) et les érables (159 000 mètres cubes) sont aussi disponibles dans la région.

Si la possibilité et la disponibilité de la matière ligneuse sont intéressantes comparativement à l'ensemble du Québec, il en va autrement en ce qui a trait à la coupe annuelle. Les chiffres disponibles indiquent que ces essences sont sous-utilisées. Pins blanc et rouge mis à part, la coupe annuelle moyenne en Abitibi-Témiscamingue est nettement inférieure à celle que l'on effectue dans l'ensemble du Québec. La situation semble donc bien différente de celle observée pour le sapin, les épinettes et le pin gris.

Voyons de plus près cet apparent surplus de ressource. Disons d'abord que la qualité de la matière ligneuse est très importante lorsqu'on considère tant le bouleau jaune que les pins blanc et rouge dont

> "...la pérennité est menacée sur la base de l'utilisation actuelle (déroulage et sciage) alors que les volumes de bois de trituration demeurent inutilisés, quelle que soit l'essence." (3).

Les pratiques actuelles influencent l'interprétation des données du tableau I-9. En effet, 95 % du bouleau jaune récolté est propre au sciage ou au déroulage bien que seulement 48 % du volume disponible de cette essence soit de qualité sciage-déroulage (3). De plus, la coupe ne se fait présentement que sur les territoires où la concentration est forte.

(1) À l'exclusion du sapin, des épinettes et des pins gris, blanc et rouge.

(2) À l'exclusion des bouleaux blancs et jaunes et des érables.

(3) Bâtir une forêt pour l'avenir: la politique forestière, OP.CIT., page 41.

Tableau I-9

POSSIBILITÉ, DISPONIBILITÉ ET COUPE ANNUELLE (AUTRES RÉSINEUX [1] ET FEUILLUS) EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

ESSENCES	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (000 mètres cubes)		PART EN % DE L'ABITIBI-TÉMISCAMINGUE AU QUÉBEC	
	POSSIBILITÉ ET DISPONIBILITÉ	COUPE ANNUELLE	POSSIBILITÉ ET DISPONIBILITÉ	COUPE ANNUELLE
Pins blanc et rouge	230	180	41,4	46,3
Autres résineux	310	18	36,3	11,7
Bouleau jaune	243	29	22,0	10,7
Érable	162	9	17,8	4,5
Peupliers et autres feuillus	857	287	32,0	26,2
Bouleau blanc	800	72	24,1	28,7

(1) Sapin, épinette et pin gris exclus

Sources: Bâtir une forêt pour l'avenir: la politique forestière, Québec, MER, 1985 p.41.

Possibilités et disponibilités en matière ligneuse des forêts publiques du Québec, Québec, MER, 1986.

3- CONCLUSION

Grâce à son vaste couvert forestier, l'Abitibi-Témiscamingue offre un potentiel de coupe considérable particulièrement en ce qui concerne le sapin, les épinettes et le pin gris. Toutefois, l'utilisation est très forte et les exigences de qualité importantes, ce qui rend problématique la disponibilité à long terme dans la région. Il y a également un certain potentiel en ce qui a trait aux autres essences, mais la disponibilité de grumes de qualité décroît tandis que celle des feuillus de trituration est excédentaire.

CHAPITRE 3

CARACTÉRISTIQUES DES INDUSTRIES MANUFACTURIÈRES FORESTIÈRES

Dans la première section de ce chapitre, on décrit les industries retenues aux fins de la présente analyse. Dans la deuxième, on en fait un bref historique tandis qu'on analyse l'évolution et l'importance des industries reliées à la forêt dans la troisième partie. La fin de ce chapitre est réservée à l'étude des investissements.

1- DESCRIPTION DES INDUSTRIES

Cette étude porte essentiellement sur l'industrie manufacturière de la région occupée à la transformation du bois. En effet, l'activité primaire liée à la forêt n'est pas considérée dans la mesure des variables économiques. La ressource forestière occupe toutefois une grande place dans cette analyse en tant qu'intrant des industries de transformation du bois.

Les deux grandes industries retenues sont celle du bois (groupe 8 de la CAEQ) (1) et celle du papier et des activités annexes (groupe 10 de la même classification). À l'annexe 2, on trouvera les activités économiques qui font partie de ces deux groupes.

---

(1) Voir la Classification des activités économiques du Québec, Direction de la diffusion et de l'assistance technique, Bureau de la statistique du Québec, septembre 1979, 379 pages.

Deux grandes industries recouvrent toutes les activités manufacturières reliées à la forêt. Lorsque nous utilisons les termes "industries du bois" et "industries du papier et activités annexes," les données qui sont analysées ont trait aux activités énumérées en annexe. L'analyse par activité ne considère néanmoins que les utilisateurs primaires de matière. En Abitibi-Témiscamingue, ce sont les ligneuses.

- usines de bardeaux;
- scieries et ateliers de rabotage;
- fabriques de placages et de contre-plaqués;
- fabricants de panneaux agglomérés;
- usines de pâtes et papiers.

2- HISTORIQUE

Le plateau laurentien pose une barrière qui rend l'Abitibi-Témiscamingue difficilement accessible et l'isole des territoires habités du Québec.

L'ouverture du Témiscamingue s'est faite grâce aux compagnies d'exploitation forestière forcées d'aller plus au nord chercher une ressource qui se faisait de plus en plus rare dans l'Outaouais. Depuis le milieu du XIX^{e} siècle jusqu'au début du XX^{e} siècle, les activités liées à la forêt ont évolué rapidement; la poignée de petits chantiers de coupe en opération en 1853 a vite cédé le pas à une dizaine de compagnies puissantes (Colonial Lumber Co., Gillies Bros., Hull Lumber Co., etc.). En plus d'exploiter les forêts et d'acheminer les grumes vers le sud par flottage, ces compagnies érigent quelques scieries afin de transformer sur place une partie de la ressource. En 1917, la Riordon Pulp and Paper implantait à Témiscaming une usine de pâte qui devint la propriété de Canadian International Paper (CIP) en 1925. C'est aujourd'hui, la firme Tembec qui est propriétaire de l'établissement.

Dans les régions nordiques, les exploitants ne peuvent transporter le bois par flottage car les cours d'eau coulent vers la baie James. Par ailleurs, il serait trop onéreux de le transporter par d'autres moyens. Ce sont ces impératifs géographiques et économiques qui ont freiné la progression de l'exploitation forestière vers le Nord.

C'est la construction de la ligne intercontinentale de chemin de fer, achevée en 1913, qui a ouvert l'Abitibi à la colonisation. Les mines et l'agriculture ont été les principaux moteurs du développement de cette région. Toutefois,

la vente de bois n'a pas tardé à devenir le principal moyen de subsistance des colons sur ces terres peu propices à l'agriculture. Néanmoins, jusqu'au début des années cinquante, l'industrie forestière n'a occupé qu'une place marginale dans l'économie de la région (1). Elle n'a pris son essor véritable qu'à partir des années 1960. C'est à cette époque que les groupements industriels forestiers tels Normick-Perron, Forex et Saucier sont nés ou se sont développés. Au même moment, la Domtar érigeait son usine de pâte à Lebel-sur-Quévillon encourageant ainsi l'installation de quelques scieries sur le territoire.

Ces années ont été marquées par des investissements massifs, particulièrement par les scieries qui se sont regroupées. De nouveaux territoires étant devenus accessibles plus au nord, grâce aux travaux hydroélectriques de la baie James, les industriels ont investi afin d'augmenter leur capacité de production.

Depuis le début des années quatre-vingt, les investissements visent surtout à moderniser les équipements pour abaisser le coût unitaire de production et utiliser des grumes de plus en plus petites. Par ailleurs, c'est en 1982 que l'usine de papier journal de la Donohue-Normick est entrée en production.

Si l'Abitibi a surtout accueilli des usines de bois de sciage de résineux, il en est allé bien autrement au Témiscamingue car l'industrie manufacturière pouvait tirer parti d'un couvert forestier beaucoup plus diversifié dans cette dernière région. Les années soixante-dix y ont été marquées par l'établissement de plusieurs usines spécialisées dans le déroulage ou le sciage de feuillus (surtout du bouleau jaune) ou des résineux de qualité, comme le pin blanc. C'est également durant cette période, plus précisément en 1973, que la Tembec a remis en production l'usine de la CIP de Témiscaming.

3- ÉVOLUTION ET IMPORTANCE

Avant d'analyser les principales caractéristiques des grands secteurs industriels liés à l'exploitation de la forêt en Abitibi-Témiscamingue, il convient de préciser quelles entreprises font partie de ces industries. Le tableau I-10 présente donc les 30 établissements qui bénéficient d'un approvisionnement dans les forêts publiques, en précisant le niveau d'allocation et les produits fabriqués par chacun d'eux. Les usines sont regroupées par unités de gestion.

---

(1) Gourd, Benoît-Beaudry, "La colonisation et le peuplement du Témiscamigue et de l'Abitibi. Aperçu historique", L'Abbittibbi et le Témiskaming, hier et aujourd'hui, no 2, Collège du Nord-Ouest, Rouyn, 1975, p. 11 à 51.

Tableau I-10
USINES DE TRANSFORMATION DU BOIS
BÉNÉFICIANT D'UN APPROVISIONNEMENT
DANS LES FORÊTS PUBLIQUES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
(1986)

NOM ET LOCALITÉ	APPROVISIONNEMENT (mètres cubes)	PRODUITS FABRIQUÉS
81- Témiscamingue		
- La Compagnie Commonwealth Plywood ltée (Tee-Lake)	55 600 de résineux	Bois de sciage
- La Compagnie Commonwealth Plywood ltée (Tee-Lake)	25 800 de feuillus	Placages
- Cèdre Fabre inc. (Fabre)	27 000 de résineux	Bardeaux de cèdre
- Coopérative générale de la Force (La Force)	5 600 de résineux	Bois de sciage et bardeaux
- Scierie Bearn (Bearn)	276 000 de résineux	Bois de sciage
- Trans-Bois Roland Saint-Eugène	4 800 de feuillus	Bois de sciage
- La Compagnie de Contre-plaqués du Canada (Québec) ltée (Belleterre)	12 800 de feuillus 5 200 de résineux	Bois de sciage
- La Compagnie de Contre-plaqués du Canada (Québec) ltée (Belleterre)	6 000 de feuillus	Placages
- Temfor inc. (Ville-Marie)	88 000 de feuillus	Contre-plaqués
- Tembec inc. (Témiscamingue)	849 505 de résineux et de feuillus	Pâtes
82- Rouyn-Noranda		
- Manufacture Alro'g Inc. (Évain)	19 800 de résineux	Bois de sciage
- Charles Lafond (Rouyn)	2 900 de résineux	Bois de sciage
- Scierie Laquerre inc(Évain)	5 700 de résineux	Bois de sciage
- Industrie John Lewis ltée (Rollet)	14 200 de feuillus	Placages
83- Val-d'Or		
- Forex inc. (Malartic)	227 000 de résineux	Bois de sciage
- Forex inc. (Sullivan)	67 500 de résineux	Bois de sciage
- Forex inc. (Val-d'Or)	295 400 de résineux	Bois de sciage
- Forpan inc. (Val-d'Or)	-	Panneaux de particules, gaufrés
84- Mégiscane		
- Normick Perron inc. (Senneterre)	425 000 de résineux	Bois de sciage
- Produits forestiers Saucier ltée (Senneterre)	311 500 de résineux	Bois des sciage
- Industrie de préservation du bois ltée (Senneterre)	22 600 de résineux	Poteaux

Tableau I-10 (suite)

USINES DE TRANSFORMATION DU BOIS
BÉNÉFICIANT D'UN APPROVISIONNEMENT
DANS LES FORÊTS PUBLIQUES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
(1986)

NOM ET LOCALITÉ	APPROVISIONNEMENT (mètres cubes)	PRODUITS FABRIQUÉS
85- Lac Abitibi		
- Howard Bienvenue inc. (La Sarre)	425 000 de résineux	Bois de sciage
- Normick Perron inc. (La Sarre)	482 000 de résineux	Bois de sciage
- Normick Perron inc. (déroulage) (La Sarre)	85 000 de feuillus	Contre-plaqués
- Normick Perron inc. (panneaux) (La Sarre)	119 000 de feuillus	Panneaux gaufrés
- Scierie Gallichan inc. (Launay)	136 000 de résineux	Bois de résineux
- Scierie Tachereau inc. (Tachereau)	382 0000 de résineux	Bois de sciage
86- Harricana		
- Produits forestiers Saucier ltée (Comtois)	935 000 de résineux	Bois de sciage
- Bisson et Bisson inc. (Matagami)	339 700 de résineux	Bois de sciage
- J.E. Therrien inc. (Amos)	424 000 de résineux	Bois de sciage
- Industrie Maibec inc. (Barraute)	102 000 de résineux	Bois de sciage
- Produits forestiers Saucier (Champneuf)	283 000 de résineux	Bois de sciage
- Matériaux Blanchet inc. (Amos)	272 000 de résineux	Bois de sciage
- Scierie Amos (Amos)	136 000 de résineux	Bois de sciage
- Folifor inc. (Landrienne)	195 000 de résineux	Bois de sciage
- Donohue Normick (Amos)	270 000 de résineux	Papier journal
87- Quévillon		
- Domtar inc. (Lebel-sur-Quévillon)	815 000 de résineux	Bois de sciage
- Domtar inc. (Lebel-sur-Quévillon)	566 337 de résineux	Pâtes
- Normick Perron inc. (Beattyville)	348 000 de résineux	Bois de sciage

Source: Bureau régional de l'Abitibi-Témiscamingue.

D'autre part, le tableau I-11 présente les principales entreprises qui possèdent au moins une usine en Abitibi-Témiscamingue. On y voit la localisation de leurs usines dans la région et ailleurs au Québec.

3.1 Industries du bois

Les industries du bois constituent une activité majeure en Abitibi-Témiscamingue où leur évolution est déterminante sur le plan économique. (Voir l'annexe 2 pour une définition de ces industries).

Précisons que la structure des industries du bois n'y est pas la même que dans l'ensemble du Québec. La part des scieries de résineux y semble, en effet, plus importante que dans le reste du Québec, ce qui peut fausser les comparaisons.

En 1982, les livraisons des 47 établissements impliqués dans l'industrie du bois étaient évaluées à plus de 260 millions de dollars et elles croissaient de 14,8 % par année. Elles représentent 38,4 % des livraisons totales du secteur manufacturier de la région. Avec une valeur ajoutée (1) équivalent à plus de 33 % de celle de l'ensemble de la région et près de 50 % des emplois, les industries du bois occupent le premier rang du secteur manufacturier en Abitibi-Témiscamingue (tableau I-12 et I-13).

Toutefois, la performance des industries du bois en Abitibi-Témiscamingue a accusé une certaine baisse depuis 1978. Ainsi, le nombre d'emplois est passé d'un sommet de 4 800 à 3 328, à peine, en 1982. En 1978, plus de 61 % des emplois manufacturiers découlaient des industries du bois alors que ce pourcentage n'était plus que de 49 % en 1982. L'évolution des autres variables suit cette même tendance des industries du bois par rapport au reste du secteur manufacturier.

Dans l'ensemble du Québec, ces industries occupent une place prépondérante. Ainsi, la valeur des livraisons représente 17,2 % du total québécois pour les mêmes industries et 14,1 % des emplois sont localisés en Abitibi-Témiscamingue (tableau I-14).

Les industries du bois de l'Abitibi-Témiscamingue ont su profiter de coûts avantageux des matières premières et des fournitures et, particulièrement du coût des approvisionnements en bois. De 1971 à 1982, ces coûts ont souvent été plus bas en Abitibi-Témiscamigue que dans l'ensemble du Québec. Ils totalisent environ la moitié de la valeur des livraisons (tableau I-15).

---

(1) La valeur ajoutée est la valeur des livraisons moins le coût des matières et des fournitures, du combustible et de l'électricité. Cette notion économique permet d'analyser la valeur créée par une industrie.

Tableau I-11
USINES DE TRANSFORMATION DU BOIS
PRINCIPAUX REGROUPEMENTS EN
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

NOM DU REGROUPEMENT	LOCALISATION DES USINES	
	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	AUTRES RÉGIONS DU QUÉBEC
1- Compagnie de Contre-plaqués du Canada (Québec) ltée	- Belleterre	
2- Compagnie Commonwealth Plywood ltée	- Tee Lake	- Princeville - Rapide-des-Joachins - Saint-Léonard-d'Aston - Sainte-Thérèse
3- Domtar inc.	- Lebel-sur-Quévillon	- Beauharnois - Dolbeau - Donnacona - Mistassini - Windsor
4- Donohue inc.	- Amos	- Clermont - Girardville - Normandin - Notre-Dame-de-la-Doré - Parc Chibougamau - Saint-Félicien - Saint-Thomas-Didyme
5- Forex inc.	- Malartic - Sullivan - Val-d'Or	
6- Howard Bienvenue inc.	- La Sarre	- Parent
7- Industries John Lewis ltée	- Rollet	- La Tuque
8- Industries Maibec inc.	- Barraute	- Saint-Pamphile
9- Matériaux Blanchet inc.	- Amos	- Saint-Pamphile - Lac-Frontière
10- Produits forestiers Saucier ltée	- Champneuf - Comtois - Senneterre	
11- Normick Perron inc.	- Amos - La Sarre - La Sarre - La Sarre - Lebel-sur-Quévillon - Senneterre	
12- Rexfor	- Béarn - Fabre	- Cap-Chat - Grande-Vallée - Grand-Remous - Lac-aux-saumons - L'Annonciation - Marsoui - Matane - Mont-Laurier - Mont-Laurier - Outardes - Saint-Léon-le-Grand
13- Tembec	- Témiscaming - Ville-Marie (Temfor)	

Source: Direction générale des industries forestières, MER

Tableau I-12

Industries du bois
ÉVOLUTION DES PRINCIPALES STATISTIQUES
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
DE 1971 À 1981

ANNÉE	NOMBRE D'ÉTABLISSEMENTS	VALEUR DES LIVRAISONS	VALEUR AJOUTÉE	EMPLOI TOTAL
		000 $	000 $	
1971	44	57 050	26 005	2 657
1972	48	88 896	44 843	3 320
1973	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1974	47	120 761	61 872	3 820
1975	45	131 235	61 963	3 528
1976	41	128 900	57 529	3 246
1977	41	200 544	89 824	3 947
1978	44	267 829	128 362	4 801
1979	42	292 188	158 591	4 776
1980	44	288 341	135 863	4 486
1981	43	283 166	113 284	4 021
1982	47	260 146	85 346	3 328
Δ%(1)	0,6	14,8	11,4	2,1

n.d.: Non disponible

(1) : Taux moyen de croissance annuelle calculé selon la méthode des taux d'intérêts composés

Source: Statistique Canada, cat. 31-209

Tableau I-13

Industries du bois
IMPORTANCE DE L'INDUSTRIE DU BOIS DANS LE SECTEUR MANUFACTURIER ABITIBI-TÉMISCAMINGUE DE 1971 À 1981
(%)

ANNÉE	VALEUR DES LIVRAISONS	VALEUR AJOUTÉE	EMPLOI TOTAL
1971	36,2	38,6	48,8
1972	48,4	52,4	56,9
1973	n.d.	n.d.	n.d.
1974	36,8	34,4	54,7
1975	41,4	41,6	54,8
1976	38,9	37,0	50,3
1977	45,0	45,3	54,8
1978	50,9	57,4	61,3
1979	48,1	53,2	58,9
1980	44,8	47,0	56,7
1981	41,3	38,8	53,7
1982	38,4	33,1	49,2

n.d. : Non disponible

Source: Statistique Canada, cat. 31-209

Tableau I-14

Industries du bois
IMPORTANCE AU QUÉBEC
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
DE 1971 À 1981
%

ANNÉE	VALEUR DES LIVRAISONS	VALEUR AJOUTÉE	EMPLOI TOTAL
1971	14,0	14,8	13,3
1972	16,1	17,9	14,3
1973	n.d.	n.d.	n.d.
1974	15,8	17,3	15.4
1975	16,9	17,1	14,7
1976	13,5	13,2	12,9
1977	18,5	17,9	15,6
1978	19,7	19,9	16,6
1979	18,2	19,5	16,0
1980	18,1	18,4	15,4
1981	16,3	14,3	14,5
1982	17,2	13,5	14,1

n.d.: Non disponible

Source: Statistique Canada, cat. 31-209

Tableau I-15

Industries du bois
STRUCTURE DES COÛTS DE PRODUCTION (1)
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET QUÉBEC
DE 1971 À 1982
%

	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE			QUÉBEC		
ANNÉE	MATÉRIAUX ET FOURNITURES	ÉNERGIE	SALAIRE À LA PRODUCTION	MATÉRIAUX ET FOURNITURES	ÉNERGIE	SALAIRE À LA PRODUCTION
1971	47,4	2,9	21,6	52,9	2,1	20,1
1972	47,4	2,4	18,2	52,4	1,9	18,7
1973	n.d.	n.d.	n.d.	52,3	1,8	18,3
1974	50,0	1,9	20,9	54,5	2,1	18,9
1975	50,8	2,7	21,8	53,4	2,2	20,9
1976	53,7	2,8	22,1	53,6	2,1	20,5
1977	53,1	2,9	20,9	52,1	2,2	20,2
1978	49,1	3,2	19,6	51,7	2,4	19,9
1979	45,1	3,2	20,2	51,6	2,4	18,9
1980	50,3	3,7	20,7	52,6	3,0	20,8
1981	53,7	4,6	19,8	51,5	3,2	19,6
1982	62,9	5,5	20,1	52,2	4,4	19,8

(1) par rapport à la valeur des livraisons

n.d.: non disponible

Source: Statistique Canada, cat. 31-209 et cat. 31-203

Toutefois, il faut rappeler ici les différences structurelles qui distinguent les industries du bois de l'Abitibi-Témiscamingue et celles du reste du Québec. Par exemple, l'industrie des portes et châssis occupe une part plus importante dans l'ensemble du Québec et cette industrie implique des coûts de matière première plus élevés, car cette dernière est déjà semi-transformée. Par contre, l'industrie du bois de sciage utilise une matière première brute, donc moins coûteuse.

La main d'oeuvre qui monopolise environ 20 % de la valeur des livraisons du secteur occupe le deuxième rang dans la structure des coûts. Comme le salaire horaire moyen est plus élevé (voir tableau I-16) en Abitibi-Témiscamingue, les industries du bois de la région doivent y consacrer un pourcentage plus élevé de la valeur de leurs livraisons. Là encore, les différences structurelles entrent en ligne de compte.

Bien que la main-d'oeuvre soit plus onéreuse en Abitibi-Témiscamingue, la productivité de ce facteur y est habituellement supérieure. Comme l'illustre le tableau I-17, la productivité en Abitibi-Témiscamingue des industries du bois était évaluée à 16,86 dollars de valeur ajoutée par heure personne payée (1) en 1980 contre 14,11 dollars dans l'ensemble du Québec. La différence de structure peut également expliquer cet avantage de l'Abitibi-Témiscamingue.

Il faut toutefois être prudent dans l'interprétation de cette mesure de la productivité. La valeur ajoutée représente une création de revenus, mais le capital investi sous forme d'équipements de production et l'organisation de la production sont également responsables de cette création de revenus. La productivité n'est pas uniquement attribuable aux seuls travailleurs.

3.2 Quelques caractéristiques des industries du bois autres que les scieries

L'industrie du bois de sciage est le fondement de l'industrie forestière en Abitibi-Témiscamingue. Il convient toutefois d'apporter certaines précisions sur les autres secteurs de l'industrie du bois.

Comme on le voit au tableau I-18, l'industrie des panneaux agglomérés est la deuxième en importance parmi les autres industries qui utilisent du bois brut (bois ronds, copeaux, sciures et planures) en termes de volumes consommés. En 1984, les usines de panneaux agglomérés de l'Abitibi-Témiscamingue ont utilisé 459 109 mètres cubes de bois, soit 70,9 % du total de l'industrie. Les quatres établissements de placages et contre-plaqués en ont consommé 102 983 mètres cubes ou 15,9 % et les scieries de feuillus (incluant une usine de bardeaux) seulement 85 534 mètres cubes ou 13,2 %.

---

(1) La productivité est évaluée ici par le rapport entre la valeur ajoutée et le nombre d'heures personnes payées.

Tableau I-16

Industries du bois
ÉVOLUTION DES SALAIRES À LA PRODUCTION EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC DE 1971 À 1981
($ par heure personne payée)

ANNÉE	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	QUÉBEC
1971	2,29	2,13
1972	2,53	2,34
1973	n.d.	2,65
1974	3,52	3,15
1975	4,36	3,75
1976	4,71	4,23
1977	5,39	4,75
1978	5,90	5,18
1979	6,82	5,68
1980	7,39	6,30
1981	8,09	7,13
1982	8,93	7,62
1983	n.d.	8,20

n.d. : Non disponible

Sources: Statistique Canada, cat. nos 31-203, 31-209

Tableau I-17

Industries du bois
ÉVOLUTION DE LA PRODUCTIVITÉ (1)
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
DE 1971 À 1983
($ par heure personne payée)

ANNÉE	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	QUÉBEC
1971	4,83	4,57
1972	6,99	5,69
1973	n.d.	7,04
1974	8,61	7,80
1975	9,43	8,38
1976	9,50	9,45
1977	11,58	10,89
1978	14,23	12,41
1979	18,33	15,22
1980	16,86	14,11
1981	16,37	16,57
1982	14,53	15,98
1983	N.D.	18,93

n.d. : Non disponible

(1) Valeur ajoutée par heure personne payée

Sources: Statistique Canada, cat. nos 31-203, 31-209

Tableau I-18

Autres industries du bois (1)
NOMBRE D'ÉTABLISSEMENTS ET CONSOMMATION DE MATIÈRE LIGNEUSE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)

Industries	nombre d'établissements	Consommation m^3	%
Bardeaux et bois de sciage de feuillus	5	85 534	13,2
Placages et contre-plaqués	4	102 983	15,9
Panneaux agglomérés	3	459 109	70,9
Total	12	647 626	100,0

(1) Nous ne considérons ici que les industries qui consomment du bois brut (bois ronds, copeaux, sciures et planures) autres que les scieries de résineux.

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières, MER, 1985

Par ailleurs, les scieries de résineux et les autres industries du bois comptent surtout sur la forêt publique pour leurs approvisionnements. Ainsi, en 1984, elles y prenaient plus de 90 % de leurs approvisionnements; la forêt privée (8,7 %) et les importations de l'extérieur du Québec (1,1 %) n'avaient qu'une importance marginale (1).

Les principaux débouchés des autres industries du bois de l'Abitibi-Témiscamingue sont situés à l'extérieur du Québec. En effet, 46,6 % de leurs livraisons sont dirigées vers les États-Unis et 31,2 % vers l'Ontario. Le marché québécois n'absorbe que 19,0 % de leur production. Enfin, il faut préciser que ces industries emploient environ 900 travailleurs, sans compter ceux qui oeuvrent en forêt (1).

Donc, même si elles sont moins importantes que l'industrie du bois de sciage résineux, les autres industries du bois jouent un rôle considérable dans le développement économique de la région. Ainsi, les usines de panneaux agglomérés utilisent une large part des sous-produits des scieries de la région.

---

(1) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

3.3 Industrie des pâtes et papiers

L'industrie des pâtes et papiers ne compte que trois établissements en Abitibi-Témiscamingue, mais elle occupe néanmoins une place relativement importante dans la structure manufacturière de cette région. En effet, ses livraisons se sont chiffrées à 273 millions de dollars en 1984 et elle génère 1 380 emplois directs, sans compter les travailleurs en forêt. Comme pour les autres produits forestiers de la région, le marché américain constitue le principal débouché. Son importance est évaluée à 60 % tandis que le marché québécois absorbe environ 20 % de la production. Le reste des pâtes produits dans la région est destiné aux autres provinces canadiennes et aux marchés outre-mer (1).

C'est au niveau de l'utilisation de la matière première que l'importance de l'industrie des pâtes et papiers se fait le plus sentir. Si on analyse la consommation de matière ligneuse selon la première utilisation, on constate que l'industrie des pâtes et papiers de la région n'emploie que 8,0 % de la récolte comparativement à 85 % pour les scieries de résineux (graphique I-1).

Toutefois, si on considère l'utilisation ultime, on voit que 38,5 % de la matière récoltée dans cette région est utilisée par les trois usines de pâtes et papiers. En effet, une bonne partie du bois acheminé vers les scieries de résineux est ensuite transférée vers les usines de pâtes et papiers et de panneaux, sous forme de copeaux, de sciures et de planures. Il faut également ajouter 13 millions de mètres cubes de copeaux ou de sous-produits de scieries qui sont dirigés vers des usines de pâtes et papiers à l'extérieur de la région. En fait, 60,5 % de la matière ligneuse récoltée en Abitibi-Témiscamingue est utilisée ultimement par l'industrie des pâtes et papiers. À titre de comparaison, mentionnons que l'industrie du bois de sciage ne transforme que 28,7 % de sa matière première en bois de sciage. Le reste sert à la fabrication de copeaux et de sous-produits du sciage (graphique I-2).

4. ÉVOLUTION DES INVESTISSEMENTS

4.1 Industries du bois

Les industries du bois de sciage et des panneaux ont connu un développement considérable à la fin des années soixante-dix. L'évolution des dépenses d'immobilisation reflète bien cette croissance. En effet, sauf en 1975 et 1978, ces dépenses ont toujours été supérieures à 18,0 millions de dollars par année durant cette période. Elles ont même surpassé les 26,0 millions de dollars en 1979 et 1980 (tableau I-19).

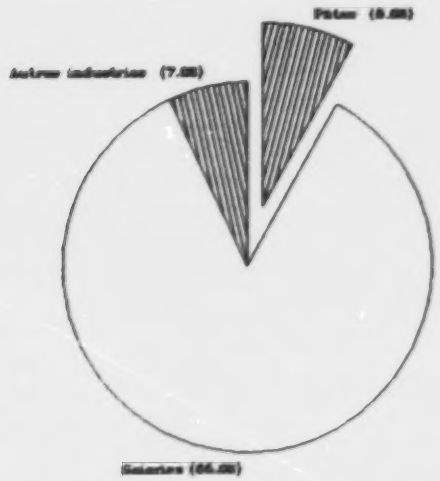
---

(1) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

GRAPHIQUE I-1

UTILISATION PREMIÈRE DE LA MATIÈRE LIGNEUSE
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)
(000 m^3)

Scieries de résineux	5101
Pâtes et papiers	483
Autres industries du bois	419
	6003

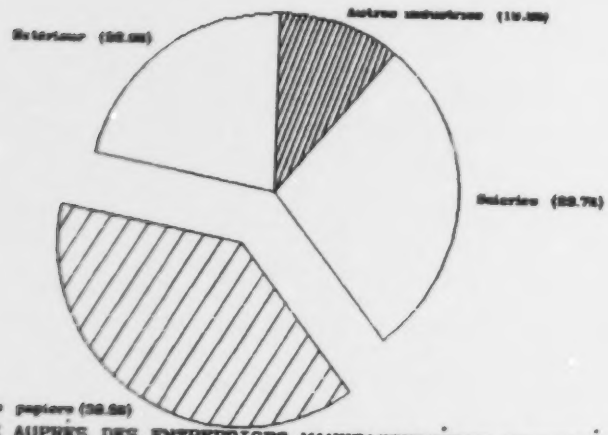


SOURCE: ENQUÊTE AUPRÈS DES ENTREPRISES MANUFACTURIÈRES FORESTIÈRES, MER 1985

GRAPHIQUE I-2

UTILISATION ULTIME DE LA MATIÈRE LIGNEUSE
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)
(000 m^3)

Pâtes et papiers	2313
Scieries de résineux	1724
Autres industries du bois	648
Extérieur de la région	1318
	6003



SOURCE: ENQUÊTE AUPRÈS DES ENTREPRISES MANUFACTURIÈRES FORESTIÈRES, MER, 1985

Tableau I-19

Industries du bois
DÉPENSES D'IMMOBILISATION
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
DE 1974 à 1985
(000 $)

ANNÉE	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	PROVINCE DE QUÉBEC	ABITIBI-TÉM./QUÉBEC %
1974	20 593	65 600	31,2
1975	14 054	61 200	23,0
1976	18 474	47 200	39,1
1977	22 172	45 500	48,7
1978	14 061	40 600	34,6
1979	26 360	60 400	43,6
1980	26 009	68 500	38,0
1981	24 081	61 100	39,4
1982	7 607	125 000	6,1
1983	4 589	83 100	5,5
1984(1)	4 055	78 500	5,2
1985(2)	10 034	89 900	11,2

(1) données provisoires

(2) données estimées

Source: Investissements privés et publics au Québec, BSQ

Les dépenses d'immobilisations consenties dans cette région ont alors été très importantes par rapport à l'ensemble du Québec. Ainsi, la part relative de l'Abitibi-Témiscamingue s'est située entre 23,0 % en 1975 et 48,7 % en 1977.

Cette situation a cependant bien changé depuis 1982. En effet, pour absorber ces dépenses importantes et compenser la hausse vertigineuse des taux d'intérêt, l'industrie du bois de l'Abitibi-Témiscamingue a fortement diminué ses nouvelles immobilisations. En 1984, les dépenses à ce chapitre ne se chiffraient plus qu'à 4 millions de dollars, soit 5,2 % du total québécois.

4.2 Industrie des pâtes et papiers

Même si l'Abitibi-Témiscamingue ne compte que trois usines de pâtes et papiers, les investissements dans ce secteur ont été très élevés depuis 1981. Avec la construction d'une usine de papier journal à Amos et les rénovations majeures apportées aux usines de Lebel-sur-Quévillon et de Témiscaming, les immobilisations ont dépassé le demi-milliard de dollars (1) (tableau I-20).

Ces efforts ont permis à la région de faire bonne figure par rapport à l'ensemble du Québec. Ainsi, la part relative de l'Abitibi-Témiscamingue dans les immobilisations totales de ces industries au Québec était de 23,3 % en 1981.

Avant 1980, la situation était bien différente. Le niveau des investissements était alors très faible. Il ne dépassait guère les 16,0 millions de dollars. Relativement à l'ensemble du Québec, le maximum atteint avait été de 7,8 % en 1976 et le minimum 1,9 % en 1978.

5- CONCLUSION

L'industrie manufacturière forestière est donc une activité économique très importante en Abitibi-Témiscamingue. L'industrie du bois de sciage de résineux y domine, même si l'industrie des pâtes et papiers utilise une bonne proportion de la matière ligneuse récoltée dans la région. Enfin, face à une détérioration de la ressource, les investissements ont surtout été réalisés au cours des dernières années par l'industrie des pâtes et papiers qui est plus apte à utiliser cette ressource.

---

(1) Ces dépenses d'immobilisation comprennent celles de l'industrie de l'imprimerie qui sont cependant marginales.

Tableau I-20

INDUSTRIE DU PAPIER, IMPRIMERIE ET ACTIVITÉS CONNEXES
DÉPENSES D'IMMOBILISATION
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
DE 1974 À 1985
(000 $)

ANNÉE	ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	PROVINCE DE QUÉBEC	ABITIBI-TÉM./QUÉBEC %
1974	7 065	254 000	2,8
1975	14 537	226 200	6,4
1976	16 534	211 700	7,8
1977	10 228	238 500	4,3
1978	4 796	255 000	1,9
1979	8 343	257 000	3,2
1980	35 730	404 000	8,8
1981	119 573	513 700	23,3
1982	108 884	500 900	21,7
1983	70 658	441 900	16,0
1984(1)	116 644	534 000	21,8
1985(2)	102 593	802 400	12,8

(1) Données provisoires

(2) Données estimées

Source: Investissements privés et publics au Québec, BSQ

PARTIE II

L'INDUSTRIE DU BOIS DE SCIAGE DE RÉSINEUX

EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

CHAPITRE 4

PORTRAIT DE L'INDUSTRIE

L'industrie du bois de sciage de résineux est de loin l'industrie manufacturière reliée à la forêt la plus importante pour l'économie de l'Abitibi-Témiscamingue. Il convient donc d'analyser plus en profondeur ce secteur vital.

1. ÉVOLUTION DES LIVRAISONS DE BOIS DE SCIAGE

Contrairement aux livraisons québécoises de bois de sciage de résineux, qui atteignent des records successifs depuis 1983, celles de l'Abitibi-Témiscamingue qui est pourtant la plus importante région productrice du Québec, sont en baisse. Elles sont, en effet, tombées de 2,5 millions de mètres cubes (1) en 1983 à 2,4 millions de mètres cubes en 1984. En 1985, les industriels ne prévoyaient livrer que 2,2 millions de mètres cubes tandis que les livraisons provinciales devaient atteindre un nouveau record de 9,3 millions de mètres cubes (tableau 11-1 et graphique 11-1).

La fermeture de certains établissements, la réduction de production dans quelques autres usines (à cause de problèmes d'écoulement de copeaux) et l'éloignement de plus en plus grand de la ressource expliquent cette baisse des livraisons. Dans l'ensemble du Québec, les livraisons ont augmenté et cela se traduit par une diminution de l'importance relative de l'Abitibi-Témiscamingue qui est passée de 38,7 % en 1982, c'est-à-dire en plein milieu de la dernière récession à 23,7 % en 1985.

---

(1) À moins d'avis contraire, le mètre cube utilisé pour mesurer la production de bois de sciage est une mesure nominale (2,36 mètres cubes = 1 000 pieds mesure de planches).

Tableau II-1

Industrie du bois de sciage résineux
ÉVOLUTION DES LIVRAISONS DE BOIS DE SCIAGE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC DE 1980 À 1985 (VOLUME ET VALEUR)

ANNÉE	ABITIBI- TÉMISCAMINGUE		QUÉBEC		ABI.TÉMIS./QUÉBEC	
	000 m^3	000 $	000 m^3	000 $	% m^3	% $
1980	2 402,7	172 851	7 012,6	589 187	34,32	29,3
1981	2 329,7	166 309	6 947,2	571 485	33,5	29,1
1982	2 304,0	162 643	5 955,9	470 232	38,7	34,6
1983	2 506,8	220 747	7 705,2	702 283	32,5	31,4
1984	2 399,2	211 417	8 117,3	777 586	29,6	27,2
1985	2 208,2 e	197 386 e	9 308,7	n.d.	23,7	n.d.

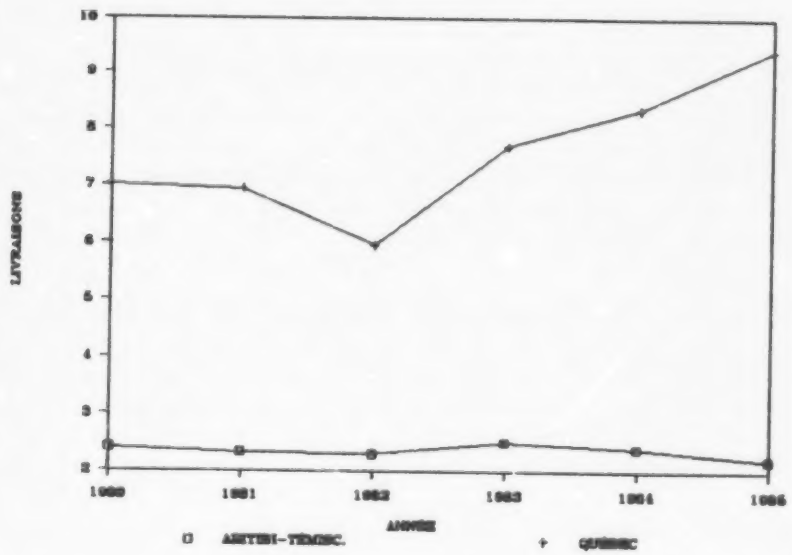
N.d. : non disponible

e: estimation des industriels

Sources: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985
Statistique Canada, cat. 35-002 et 35-204

GRAPHIQUE II-1

ÉVOLUTION DES LIVRAISONS
BOIS DE SCIAGE DE RÉSINEUX
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET QUÉBEC
(1980-1985)
(000 m^3)



Source: Tableau II-1

La situation devrait toutefois se replacer avec la demande accrue de copeaux et la remise en marche de quelques usines. Néanmoins, à cause de l'éloignement et la détérioration de la ressource, le développement de l'industrie du sciage en Abitibi-Témiscamingue est de plus en plus problématique.

Par ailleurs, à cause de la quasi-absence de résineux de première qualité comme le pin blanc, et de l'éloignement des marchés, le rapport entre la valeur des livraisons de l'Abitibi-Témiscamingue et celles de l'ensemble du Québec est inférieur à celui que l'on calcule en comparant les volumes pendant toute la période analysée (tableau II-1).

2. GAMME DE PRODUITS

Théoriquement, si le volume moyen par tige est moindre, la production de colombages devrait augmenter par rapport à celle de bois de sciage de longueurs assorties car cette dernière exige du bois de plus fort diamètre.

La réalité est néanmoins tout autre en Abitibi-Témiscamingue. En effet, les colombages constituent 76,8 % de la production des usines qui utilisent des tiges dont le volume moyen excède 150 décimètres cubes (tableau II-2, graphique II-2). Ainsi, 76,2 % de la production des usines qui utilisent des tiges d'un volume moyen supérieur à 150 décimètres cubes est constituée de colombages. Au contraire, 58,2 % de la production des établissements qui transforment des tiges dont le volume moyen est inférieur à 130 décimètres cubes est constituée de planches de longueurs assorties et 9,6 % de colombages, bien que cette production soit plus en accord avec la qualité de la ressource de ces établissements.

En fait, l'industrie du bois de sciage de l'Abitibi-Témiscamingue est en pleine mutation face à une ressource dont les dimensions ne cessent de diminuer. Il semble que les usines qui sont confrontées plus dramatiquement à cette situation n'aient pas adapter leurs installations adéquatement.

Par ailleurs, le colombage constitue la production la plus importante de la région avec près de la moitié des volumes produits (45,3 %) contre moins du tiers (32,6 %) pour les longueurs assorties. Les planches (12,0 %), les bois de petites dimensions (6,8 %) et le bois carré (3,3 %) complètent la gamme des produits fabriqués en Abitibi-Témiscamingue.

Le "2 X 4", produit de fabrication traditionnelle au Québec, constitue près de la moitié (48,2 %) de la production de cette région. Les "2 X 4" de longueurs de 8 pieds représentent 29,3 % de cette production et les "2 x 4" en longueurs assorties, 18,9 %. Les "2 X 6" en longueurs assorties (7,9 %), les colombages de "2 x 3" (6,1 %) et les planches de "1 x 3" (6,1 %) constituent les autres productions les plus courantes en Abitibi-Témiscamingue.

Tableau II-2

Industrie du bois de sciage résineux
RÉPARTITION DE LA PRODUCTION PAR PRODUIT SELON LE VOLUME MOYEN DES TIGES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE 1984 (1)
(%)

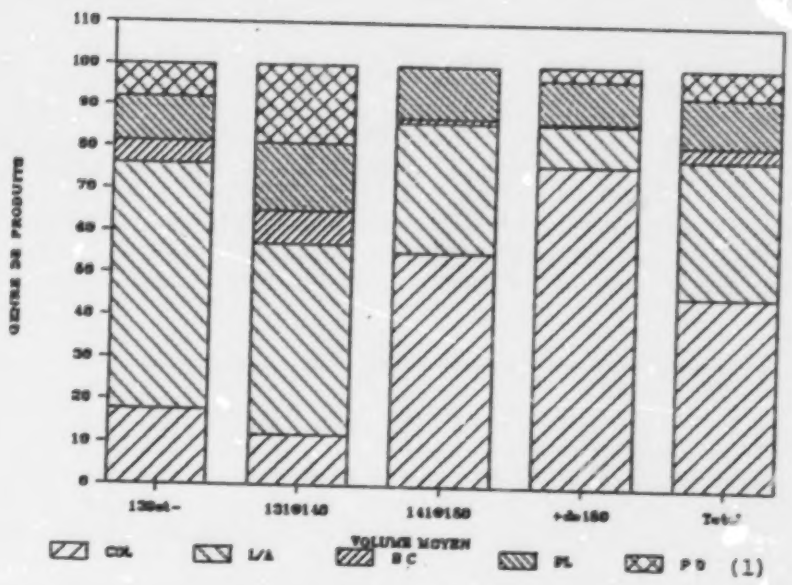
GENRE DE PRODUITS	VOLUME MOYEN PAR TIGE (dcm^3)				
	130 et -	131 à 140	141 à 150	+ de 150	TOTAL
Colombage	17,8	11,9	55,4	76,2	45,3
2 x 3 x 8	3,70	4,03	5,71	8,85	6,06
2 x 4 x 7,5	0,73	0,28	0,69	1,27	0,84
2 x 4 x 8	7,56	6,50	31,80	54,60	29,33
2 x 4 x 10	4,49	0,83	4,75	--	2,17
2 x 6 x 8	0,61	0,29	2,86	1,71	1,37
Autres	0,71	--	9,65	9,74	5,57
Longueurs assorties	58,2	45,0	30,8	9,6	32,6
2 x 3	10,50	4,0	4,70	0,96	4,66
2 x 4	33,10	26,85	19,47	4,86	18,89
2 x 5	--	0,14	--	--	0,03
2 x 6	12,44	13,07	6,45	2,97	7,93
2 x 8	1,87	0,99	0,16	0,79	0,99
2 x 10	0,33	--	--	0,02	0,09
Bois carrés	5,2	8,0	1,0	0,8	3,3
3 x 3	3,37	3,34	0,94	0,01	1,67
3 x 4	0,07	1,35	--	--	0,65
4 x 4	0,73	--	--	0,63	0,67
5 x 5	--		--	0,12	0,32
Autres	1,06	15,8	12,09		
Planche	10,7	15,8	12,9	10,5	12,0
1 x 2	--	--	1,56	--	0,28
1 x 3	5 08	7,11	6,15	6,25	6,09
1 x 4	5,33	7,86	4,45	4,06	5,17
1 x 5	4,49	0,28	--	--	0,08
1 x 6	0,17	0,56	0,71	0,18	0,34
1 x 7	1,66	--	--	--	--
Bois de petites dimensions	8,1	19,2	--	3,0	6,8
TOTAL	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

(1) Groupe Forex inc. exclu

Source Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

GRAPHIQUE II-2

RÉPARTITION DE LA PRODUCTION SELON LE VOLUME MOYEN DES TIGES ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)



(1) Colombage, longueurs assorties, bois carrés, planche, petite dimension

Sources: Enquête auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985
Statistique Canada, Cat. no. 35-002 et 35-204

D'autre part, l'industrie vise à obtenir une valeur ajoutée plus grande en transformant davantage la matière première. Ainsi, en 1984, la presque totalité (93,8 %) du bois de sciage de résineux produit en Abitibi-Témiscamingue était raboté dans la région, à la scierie même, et 63,7 % de la production y était séché.

De plus, comme l'illustre le tableau II-3, plus la taille de l'établissement est grande, plus la transformation est poussée. Toutefois, pour le bois séché, ce sont les entreprises de taille moyenne qui montrent les résultats les plus significatifs. En effet, 86,4% du bois de sciage produit par les scieries de taille moyenne est séché contre 64,6% pour les scieries de grande taille.

Tableau II-3
Industrie du bois de sciage résineux
ÉTAT DES PRODUITS
SELON LA TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)
(%)

TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS (1)(2)	RABOTÉ	SÉCHÉ
Moins de 125 000 m^3	84,5	39,0
125 000 à 175 000 m^3	95,0	86,4
Plus de 175 000 m^3	100,0	64,6
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	93,8	63,7

(1) Taille selon le volume des livraisons de bois de sciage

(2) Les niveaux de livraisons retenues pour mesurer la taille des établissements sont adaptés à la région qui compte, en général, des établissements de grande taille

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

3- ÉVOLUTION DES LIVRAISONS DE COPEAUX ET DE SOUS-PRODUITS

Les revenus provenant de la vente de copeaux et de sous-produits du sciage sont devenus essentiels à la survie même des scieries. Ils étaient évalués à près de 85 millions de dollars en 1985, soit environ 30 % de la valeur des livraisons estimée à plus de 282 millions de dollars.

Les livraisons de copeaux, qui représentent la plus importante production des scieries en volume, ont diminué au cours des dernières années. Suivant les livraisons de bois de sciage, elles sont passées de 1,3 million de tonnes métriques anhydres en 1983 à une quantité estimée de 1,1 million de tonnes en 1985 (tableau II-4).

Par ailleurs, l'utilisation de plus en plus grande des sciures et planures a permis de porter à près de 310 000 tonnes métriques anhydres le total de ces livraisons en 1983. Toutefois, la baisse des livraisons de bois de sciage a aussi provoqué une diminution de livraisons de sciures et planures qui étaient estimées à moins de 251 000 tonnes métriques anhydres en 1985.

Enfin, la consommation d'écorce à des fins énergétiques se développe en Abitibi-Témiscamingue. Les livraisons ont même dépassé les 155 000 tonnes métriques anhydres en 1984. Les revenus provenant de ces ventes demeurent cependant marginaux.

4- STRUCTURE DE L'INDUSTRIE

Précisons d'abord que les usines de sciage de l'Abitibi-Témiscamingue sont généralement de grande taille. Pour les fins de notre analyse, nous avons distingué les classes suivantes:

- moins de 125 000 mètres cubes ou moins de 53 millions de p.m.p.
- de 125 000 mètres cubes à 175 000 mètres cubes ou de 53 millions de p.m.p. à 74 millions de p.m.p.
- plus de 175 000 mètres cubes ou plus de 74 millions de p.m.p.

Le tableau II-5 nous permet de constater que les établissements ont une certaine tendance à l'agrandissement. Ainsi, les quatre établissements où l'on produit plus de 175 000 mètres cubes par année accaparaient près de 40 % de la production totale en 1984 alors que trois usines qui faisaient partie de ce même groupe en 1980 ne produisaient qu'à peine 30 % du total régional.

Tableau II-4

Industrie du bois de sciage résineux
ÉVOLUTION DES LIVRAISONS DE COPEAUX ET DE SOUS-PRODUITS DU SCIAGE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (DE 1980 - 1984)

ANNÉE	COPEAUX		SCIURES ET PLANURES		ÉCORCES		VALEUR TOTALE
	000 tma	000 $	000 tma	000 $	000 tma.	000 $	'000 $
1980	1 321,2	72 716	200,5	1 356	n.d.	n.d.	74,072
1981	1 251,1	80 272	236,6	1 462	n.d.	n.d.	81 734
1982	1 194,2	84 018	237,8	1 586	101,0	n.d.	85 705 (1)
1983	1 265,9	87 434	307,9	2 627	118,0	n.d.	90 179 (1)
1984	1 161,7	81 507	296,3	2 309	155,3	159	83 975
1985	1 099,8	82 389	250,7	2 402	150,0	162	84 953
Δ %(2)	-3,6	2,5	4,5	12,1	n.d.	n.d.	2,8

n.d. : Non disponible

(1) : En supposant que les écorces se vendent 1 $/tma.

(2) Δ %: Taux moyen de croissance annuelle calculé selon la méthode des taux d'intér composé.

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 198

Tableau II-5

Industrie du bois de sciage résineux
ÉVOLUTION DE LA TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS SELON LA PRODUCTION EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (DE 1980 À 1984)

TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS	1980			1984		
	NOMBRE	PRODUCTION (000 m^3)	%	NOMBRE	PRODUCTION (000 m^3)	%
- de 125 000 m^3	14	895,4	34,7	13	706,6	29,8
125 000 à 175 000 m^3	6	892,5	34,6	5	733,7	30,9
+ de 175 000 m^3	3	792,5	30,7	4	932,1	39,3
TOUT ÉTABLISSEMENT	23	2 580,4	100,0	22	2 372,4	100.0

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

La part des deux autres regroupements a diminué durant cette même période. Ainsi, l'importance des établissements de taille moyenne est passée de 34,6 % en 1980 à 30,9 % en 1984 et celle des usines de petite taille est maintenant évaluée à 29,8 % contre 34,7 % en 1980.

Ces données illustrent bien une certaine concentration de la production. Ainsi, en considérant les données de production par groupes (1), on constate que les quatre entreprises de la région sont responsables de plus des deux tiers de la production totale de bois de sciage de résineux. Cette concentration s'est quelque peu amplifiée au cours des dernières années de sorte que les huit principales entreprises y produisaient près de 90 % du total en 1984. (tableau II-6).

(1) L'Abitibi-Témiscamingue comptait 13 entreprises (groupes) et 22 établissements en 1984.

Tableau II-6

Industrie du bois de sciage résineux
ÉVOLUTION DE LA CONCENTRATION DE LA PRODUCTION APRÈS REGROUPEMENT PAR ENTREPRISES EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (DE 1980 À 1984)
%

ANNÉE	PRINCIPALES ENTREPRISES			NOMBRE TOTAL D'ENTREPRISES
	4	8	12	
1980	67,1	85,2	96,5	15
1984	67,3	89,8	x	13

x: donnée confidentielle

Sources: Enquête menée auprès des scieries et des ateliers de rabotage du Québec par le MICT en 1980

Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

5- CONCLUSION

L'industrie du bois de sciage de résineux de l'Abitibi-Témiscamingue a connu au cours des dernières années une baisse marquée de production. Cette baisse est attribuable à certains problèmes factuels comme des conflits de travail, mais aussi à des raisons structurelles comme l'éloignement et la baisse de qualité de la ressource. Ce dernier aspect sera développé au chapitre 6.

Par ailleurs, la production de copeaux est devenue essentielle aux opérations des scieries mais celle de "2 x 4" demeure typique à la région. La concentration de la production est forte: les quatre principales entreprises produisent plus des deux tiers du volume total de bois de sciage résineux fabriqué dans cette région.

CHAPITRE 5

CARACTÉRISTIQUES DU MARCHÉ

L'analyse du marché est un aspect important du profil sectoriel puisqu'elle porte sur un élément vital pour toute industrie: l'écoulement de la production. Pour les besoins de cette étude, notre analyse portera d'abord sur la mise en marché et la destination des livraisons de bois de sciage. Nous étudierons ensuite l'évolution des prix avant de nous pencher sur le marché des copeaux et des sous-produits. Dans la dernière partie du chapitre, nous décrirons les moyens de transport utilisés pour écouler les différentes productions des scieries.

1- MISE EN MARCHÉ

L'industrie québécoise du bois de sciage a compté sur les grossistes et les agents pour écouler sa production de bois de construction et les scieries de l'Abitibi-Témiscamingue ne font pas exception à cette règle. En 1984, 91,8 % de leurs livraisons ont été écoulées par l'intermédiaire de grossistes ou d'agents. En 1979, cette proportion était même évaluée à 97,9 %. Ce sont les ventes faites directement à des détaillants qui ont pris de l'importance, passant de 2,0 % en 1979 à 8,1 % en 1984 (tableau II-7).

Tableau II-7

Industrie du bois de sciage résineux
RÉSEAUX DE DISTRIBUTION
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
(EN 1979 ET 1984)
%

DISTRIBUTEURS	1979	1984
Grossistes et agents	97,9	91,8
Détaillants	2,0	8,1
Secteurs industriels	0,1	0,1
TOTAL	100,0	100,0

Sources: Enquête menée auprès des scieries et des ateliers de rabotage du Québec par le MICT en 1980

Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières, par le MER en 1985

2- DESTINATION DES LIVRAISONS

Les marchés extérieurs au Québec constituent les principaux débouchés du bois de sciage et de la plupart des produits forestiers fabriqués en Abitibi-Témiscamingue. Près de la moitié des livraisons de cette région sont destinées aux États-Unis, dont plus du tiers dans les États de l'Est américain. Les autres provinces du Canada, particulièrement l'Ontario en tête, en reçoivent 36,9 % (1) tandis que seulement 11,0 % des livraisons demeurent au Québec (tableau II-8 et graphique II-3).

L'imposition récente d'une taxe fédérale à l'exportation sur les livraisons de bois d'oeuvre résineux canadien à destination des États-Unis pourrait influencer cette répartition des expéditions québécoises.

Tableau II-8

Industrie du bois de sciage résineux
DESTINATION DES LIVRAISONS
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984
%

Québec	11,0
Autres provinces canadiennes	36,9
États-Unis	50,0
- Est	(34,1)
- Centre	(7,2)
- Ouest et Sud	(8,7)
Outre-mer	2,1
Total	100,0

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

3- ÉVOLUTION DES PRIX DU BOIS DE SCIAGE DE RÉSINEUX

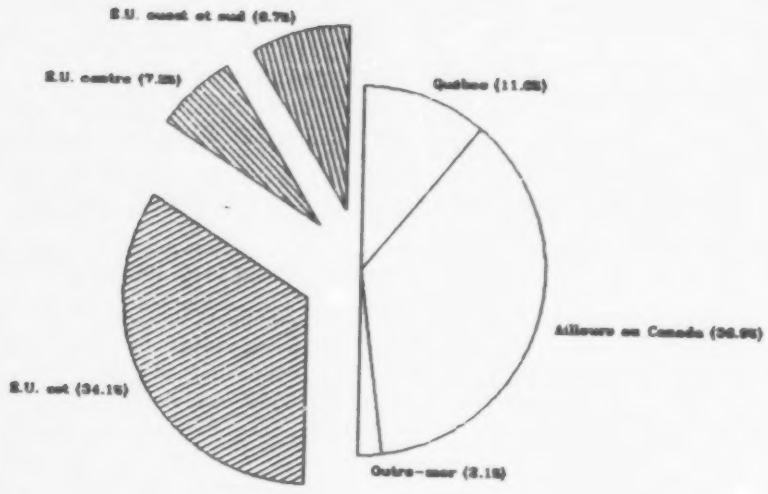
Le prix moyen du bois de sciage de résineux fabriqué en Abitibi-Témiscamingue augmente de façon régulière alors que son évolution est beaucoup plus désordonnée dans l'ensemble du Québec. Comme l'illustre le tableau II-9, il est passé de 71 (dollars courants) le mètre cube de 1980 à 1982 à 91 dollars le mètre cube en 1985. Dans l'ensemble du Québec, la situation est plus confuse: le prix moyen qui était 84 dollars le mètre cube en 1980 et de 82 dollars le mètre cube en 1981 est tombé à 79 dollars le mètre cube en 1982 avant de remonter à 91 dollars le mètre cube en 1983.

---

(1) Une partie de ce bois est ultimement acheminée vers les États-Unis, mais les statistiques qui le démontrent ne sont pas disponibles.

GRAPHIQUE II-3

DESTINATION DES LIVRAISONS
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)
%



SOURCE: ENQUÊTE AUPRÈS DES ENTREPRISES MANUFACTURIÈRES FORESTIÈRES, MER 1985

Par ailleurs, étant donné la faible dimension des grumes disponibles en Abitibi-Témiscamingue, la production de bois de sciage de plus grande dimension est limitée et le prix moyen en dollars constants y est généralement plus faible que dans l'ensemble du Québec. En effet, le prix moyen en dollars constants de 1971 est évalué à 36 dollars le mètre cube en 1982 pour l'ensemble du Québec comparativement à 32 dollars le mètre cube pour la région. Toutefois, la situation s'est quelque peu rétablie en 1983 alors que le prix est évalué à 32 dollars le mètre cube pour le Québec et à 31 dollars le mètre cube pour l'Abitibi-Témiscamingue.

Tableau II-9
Industrie du bois de sciage résineux
ÉVOLUTION DU PRIX MOYEN (1)
DES LIVRAISONS DE BOIS DE SCIAGE
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
DE 1980 À 1985
($/m^3 DE PRODUCTION)

ANNÉE	ABITIBI- TÉMISCAMINGUE		QUÉBEC	
	$ COURANT	$ DE 1971 (2)	$ COURANT	$ DE 1971
1980	71	30	84	36
1981	71	30	82	38
1982	71	32	79	36
1983	88	31	91	32
1984	88	33	n.d.	n.d.
1985 (e)	91	32	n.d.	n.d.

n.d.: non disponible

(e) Données calculées à partir des estimations des industriels; indice des prix estimé à partir des données des neuf premiers mois de 1985.

1- Valeur des livraisons ÷ volume des livraisons

2- Données dégonflées avec l'indice des prix du bois de construction bois résineux, épinette, est des Rocheuses dans Statistique Canada, cat. no 61-011.

Sources: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Statistique Canada, cat. 35-204

4. MARCHÉ DES COPEAUX ET DES SOUS-PRODUITS

4.1 Utilisation des copeaux et des sous-produits.

Le marché des autres produits des scieries est devenu très important et il détermine souvent le niveau de rentabilité de l'industrie. Ainsi, les copeaux sont désormais dirigés à 100 % vers les usines de pâtes et papiers, et l'utilisation des sciures et des planures se généralise. En 1984, 60 % de ces sous-produits étaient dirigés vers les usines de panneaux qui n'en consommaient que 26,7 % en 1979. Toujours en 1979, 30 % des sciures et planures étaient dirigées vers les usines de pâtes et papiers. Néanmoins, les scieries restaient alors coincées avec 22,6 % de leurs sous-produits alors qu'en 1984 ce chiffre n'était plus que de 15,7 % (tableau II-10).

Le marché des écorces est toujours plus restreint, même s'il s'est amélioré depuis 1979. Les scieries de l'Abitibi-Témiscamingue doivent toujours en éliminer plus de 70 %. Les 30 % restant servent à générer de l'énergie dans les scieries mêmes ou dans d'autres entreprises ou institutions. Toutefois, près de 16 % de la récolte de matière ligneuse est encore gaspillée.

4.2 Prix des copeaux

L'importance que les copeaux ont prise dans la structure des revenus mérite qu'on analyse l'évolution de leur prix. En Abitibi-Témiscamingue, le prix moyen des copeaux en dollars courants a augmenté de 20 dollars la tonne métrique anhydre de 1980 à 1985 pour s'établir à 75 dollars à la fin de cette période. Dans l'ensemble du Québec, ce prix, qui était évalué à 58 dollars la tonne métrique anhydre en 1980, s'établissait à 78 dollars la tonne en 1983, dernière année disponible (tableau II-11).

Par ailleurs, la progression en dollars constants de 1971 a été beaucoup plus lente. En Abitibi-Témiscamingue, le prix est passé de 18 dollars la tonne en 1980 à 21 dollars la tonne en 1985. La hausse a été plus forte dans l'ensemble du Québec alors que le prix moyen se situait à 25 dollars la tonne métrique anhydre en 1983, comparativement à 19 dollars la tonne en 1980.

Tableau II-10

Industrie du bois de sciage résineux
UTILISATION DES COPEAUX ET DES SOUS-PRODUITS
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
EN 1979 ET 1984
(%)

SOUS-PRODUITS	ANNÉE	PÂTES ET PAPIERS	PANNEAUX	ÉNERGIE		INCINÉRATION	AUTRES	TOTAL
				VENDUE	CONSOMMÉE			
COPEAUX	1979	100	--	--	--	--	--	100
	1984	100	--	--	--	--	--	100
SCIURES ET	1979	30,0	26,7	(1)	19,5	22,6	1,2	100
PLANURES (2)	1984	14,1	60,0	2,1	8,1	15,7	--	100
ÉCORCES (3)	1979	--	--	0,8	13,6	75,8	9,8	100
	1984	--	--	22,8	5,7	71,5	--	100

(1) L'enquête de 1980 ne permet pas de distinguer entre les planures et sciures vendues ou consommées.

(2) Selon une production estimée de 0,084 tma/m^3 de bois de sciage pour les planures de 0,147 tma/m^3 de bois de sciage pour les sciures.

(3) Selon une production estimée à 0,14 tma/m^3 de bois de sciage.

Sources: Enquête menée auprès des scieries et des ateliers de rabotage au Québec par la DGRP, la DGI et le MICT en 1980

Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par la DIB du MER en 1985

Tableau II-11

Industrie du bois de sciage résineux
ÉVOLUTION DU PRIX MOYEN DES COPEAUX À LA SCIERIE (1)
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
(1980 À 1985)

ANNÉE	ABITIBI- TÉMISCAMINGUE		QUÉBEC	
	$ courants	$ de 1971 (2)	$ courants	$ de 1971(2)
1980	55	18	58	19
1981	64	19	69	21
1982	70	21	79	24
1983	69	22	78	25
1984	70	20	n.d.	n.d.
1985 (e)	75	21	n.d.	n.d.

n.d: Non disponible

(e): Données calculées à partir des estimations des industriels; indice des prix estimé à partir des données des neuf premiers mois de 1985

1 - Valeur des livraisons ÷ volume des livraisons

2 - Données dégonflées avec l'indice des prix de l'industrie des pâtes et papiers au Canada

Sources: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Statistique Canada, Cat. 35-204

5- MOYENS DE TRANSPORT

Le camion est le principal moyen de transport utilisé pour les différentes productions des scieries de l'Abitibi-Témiscamingue. Les écorces sont acheminées à 100 % par camion et les deux tiers des livraisons de sciures et de planures sont expédiées de la même façon.

Même si le bois de sciage est expédié plus loin que les autres produits des scieries et qu'on préfère souvent l'acheminement en train pour des raisons d'économie, plus de 60 % de cette production est livrée par camion. En fait, les scieries vendent souvent leur production par l'intermédiaire de grossistes de Montréal ou de Toronto qui s'occupent de la distribution aux États-Unis.

Même si leur destination est généralement moins lointaine, ce sont les copeaux qui sont acheminés en plus grande proportion par train. En effet, 45,1 % de ces livraisons sont effectuées par rail comparativement à 54,9 % par camion (tableau II-12).

Tableau II-12

Industrie du bois de sciage résineux
MOYENS DE TRANSPORT UTILISÉS
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE ET AU QUÉBEC
1984
(%)

PRODUITS	CAMION	TRAIN	TOTAL
Bois	61,7	38,3	100,0
Copeaux	54,9	45,1	100,0
Sciures et planures	66,5	33,5	100,0
Écorces	100,0	--	100,0

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

6- CONCLUSION

Le marché américain constitue le principal débouché pour le bois de sciage de résineux produit en Abitibi-Témiscamingue. La moitié des livraisons lui sont destinées; le marché québécois n'en absorbe que 11,0 %. D'autre part, depuis 1980, le prix moyen du bois de sciage est en hausse, même en dollars constants, alors qu'il est en baisse dans l'ensemble du Québec.

Les débouchés pour les copeaux et les sous-produits du sciage sont désormais plus importants. L'industrie des pâtes et papiers demeure le client privilégié, particulièrement pour les copeaux qui représentent maintenant une part importante des revenus des scieries.

CHAPITRE 6

ANALYSE DES FACTEURS DE PRODUCTION

Dans ce chapitre, on décrit d'abord la structure des coûts de production de l'industrie du bois de sciage de résineux en Abitibi-Témiscamingue. Par la suite, les approvisionnements et les exploitations forestières sont analysés en détail: structure des opérations forestières, provenance, nature et coût des approvisionnements, taux de transformation de la matière ligneuse. Enfin, la dernière section de ce chapitre est consacrée aux ressources humaines, deuxième facteur en importance dans les coûts de production.

1- STRUCTURE DES COÛTS DE PRODUCTION

La matière première est l'élément déterminant de la structure des coûts de production (1) des scieries de résineux en Abitibi-Témiscamingue. Comme l'illustre le graphique II-4, les coûts d'acquisition de la matière première représentent près de 60 % des frais totaux de production. (Cet aspect sera approfondi dans la section suivante). Le deuxième facteur en importance de cette structure de coût est la main-d'oeuvre qui constitue 16,9 % des coûts totaux de production.

Les autres coûts sont, par ordre d'importance, les frais variables divers (7,5 %), les frais d'administration (4,7 %), les frais de financement et de vente (4,6 %), l'amortissement (3,2 %), les autres frais fixes (2,3 %) et l'énergie (1,8 %) (2).

En termes réels, les coûts d'acquisition de la matière première sont évalués à 64 dollars par mètre cube de bois de sciage produit. Les scieries qui s'approvisionnent en tiges dont le volume est faible doivent subir les coûts les plus élevés. Comme l'illustre le tableau II-13, les usines qui utilisent des tiges dont le diamètre moyen est inférieur à 140 décimètres cubes déboursent plus de 72 dollars par mètre cube de bois de sciage produit alors que les scieries de la classe "141 décimètres cubes à 150 décimètres cubes" ne déboursent qu'environ 59 dollars le m^3. Enfin, il est évalué à 57 dollars le mètre cube pour les usines consommatrices de tiges de la classe supérieure (plus de 150 décimètres cubes).

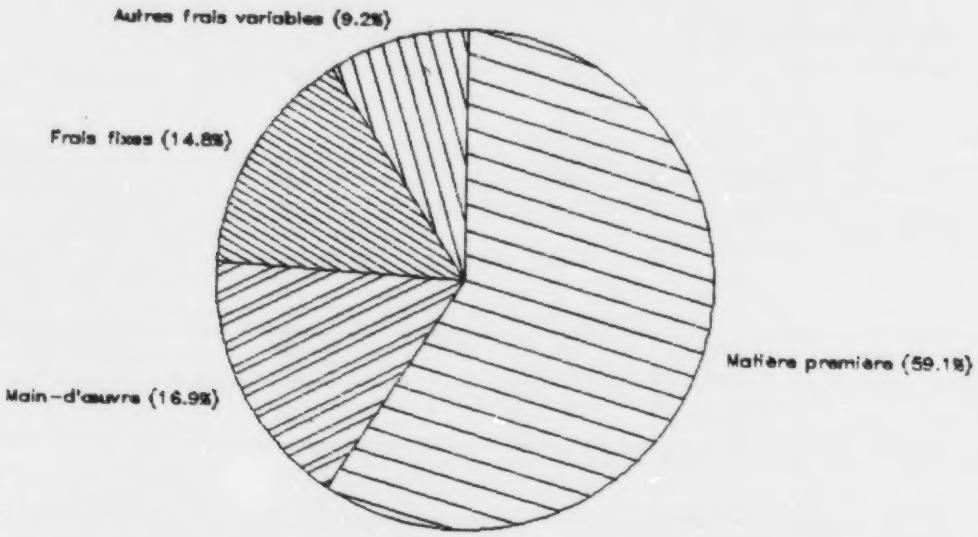
---

(1) Les coûts de séchage et de rabotage sont exclus de cette structure.
(2) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

GRAPHIQUE II-4

STRUCTURE DES COÛTS DE PRODUCTION
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984)

	$/m^3$
MATIÈRE PREMIÈRE	64.26
MAIN-D'OEUVRE	18.34
AUTRES FRAIS VARIABLES	10.05
FRAIS FIXES	16.07
TOTAL	108.72



SOURCE: ENQUETE AUPRES DES ENTREPRISES MANUFACTURIERES FORESTIERES, MER, 1985

Tableau II-13

Industrie du bois de sciage résineux
STRUCTURE DES COÛTS DE PRODUCTION
SELON LE VOLUME MOYEN DES BILLES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
(1984)

($ courants/mètre cube de bois de sciage produit)

COÛTS DÉTAILLÉS (1)	-130 dcm^3	131 à 140 dcm^3	141 à 150 dcm^3	+ 150 dcm^3	ABITIBI-TÉMIS
Matière première (2)	72,15	72,61	58,88	57,05	64,26
Main-d'oeuvre	22,40	22,38	15,13	14,97	18,34
Énergie	1,88	2,78	2,26	1,36	1,95
Autres frais variables	6,11	10,74	4,67	9,34	8,10
Sous total(frais variables)	102,54	108,51	80,94	82,72	92,65
Amortissement	3,73	3,49	4,18	2,92	3,44
Frais de financement et de vente	4,46	5,09	7,31	4,19	4,98
Administration	5,74	6,44	4,85	4,08	5,11
Autres frais fixes	2,56	0,25	2,11	4,04	2,54
Sous total (frais fixes)	16,49	15,27	18,45	15,23	16,07
TOTAL	119,03	123,78	99,39	97,95	108,72

(1) Coût avant rabotage et séchage

(2) Ce coût ne tient pas compte du crédit provenant de la vente des copeaux.

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Rappelons que les usines dont l'approvisionnement est constitué de tiges à faible diamètre sont surtout spécialisées dans la production de bois en longueur (cf ch 4, section 2), ce qui implique un rendement inférieur, c'est-à-dire plus de matière première pour une même production. Le coût moyen de la ressource par volume de production est donc plus élevé pour ces usines que pour celles qui sont spécialisées dans la fabrication de colombages qui, en Abitibi-Témiscamingue, s'approvisionnent en tiges d'un diamètre supérieur. Le tableau II-14 illustre cette situation. Ainsi, le coût de la matière première est évalué à 52,80 dollars pour chaque mètre cube de bois de sciage produit dans les usines de colombage comparativement à 72,38 dollars pour les fabricants de bois en longueurs assorties.

De même, la production de bois en longueurs assorties nécessite l'embauche d'employés affectés à la classification. Cela se traduit par un coût en main-d'oeuvre de 20,83 dollars du mètre cube de production pour ces usines contre 13,32 dollars pour les fabricants de colombages.

Le rendement en bois scié étant plus élevé dans les usines de colombage, les revenus que ces établissements tirent de la vente de copeaux et de sous-produits sont inférieurs. Ces revenus sont évalués à 27,52 dollars le mètre cube de production comparativement à 42,67 dollars pour les scieries spécialisées dans les longueurs assorties.

Néanmoins, le coût de production unitaire favorise les usines de colombages. Il est évalué à 62,37 dollars comparativement à 71,99 dollars dans les usines de bois en longueurs assorties, soit 15,4 % de plus.

Tableau II-14

Industrie du bois de sciage
COÛTS DE PRODUCTION MOYENS (1) DES COLOMBAGES ET DES BOIS DE LONGUEURS ASSORTIES EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE (1984) ($/ MÈTRE CUBE DE PRODUCTION)

	Colombages	Longueurs assorties
Matière première	52,80	72,38
Main-d'oeuvre	13,32	20,83
Autres frais variables	9,75	8,08
Frais fixes	14,02	17,37
Revenus: copeaux et sous-produits	(27,52)	(42,67)
Coût moyen unitaire	62,37	71,99

(1) Coûts de production avant le séchage et le rabotage

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières par le MER en 1985

2- APPROVISIONNEMENTS ET EXPLOITATION FORESTIÈRE

Dans la section qui suit, on dégage les principales caractéristiques de la ressource utilisée par l'industrie du bois de sciage de résineux en Abitibi-Témiscamingue. Quatre sous-sections portent respectivement sur la structure des opérations forestières, la provenance et la nature des approvisionnements, le coût moyen de la matière ligneuse et son taux de transformation.

2.1 Structure des opérations forestières

La répartition des opérations forestières entre les compagnies, les entrepreneurs indépendants et les coopératives varie beaucoup selon les étapes. Ainsi, les scieries sont surtout actives dans l'entretien des chemins (70,2 %) et le chargement (50,2 %). Le transport de la ressource est aussi un élément important pour elles car elles en effectuent 40,6 %. La construction des chemins (26,1 %), l'abattage, le débardage ainsi que l'ébranchage (12,2 %) revêtent moins d'importance pour les scieries (tableau II-15).

Ce sont justement ces deux travaux qui sont le plus souvent effectués par des entrepreneurs indépendants. Ces derniers réalisent 73,9 % de la construction des chemins et 64,0 % de l'abattage, du débardage et de l'ébranchage. Ils font également beaucoup de transport (59,4 %) et de chargement (40,5 %), mais s'occupent relativement peu de l'entretien des chemins (27,4 %).

En Abitibi-Témiscamingue, les coopératives sont peu impliquées dans l'exploitation forestière. Elles effectuent 23,8 % de l'abattage, du débardage et de l'ébranchage, mais seulement 9,3 % du chargement et 2,4 % de l'entretien des chemins.

En résumé, ce sont les entrepreneurs indépendants qui sont le plus impliqués dans les opérations forestières en Abitibi-Témiscamingue. Ils sont suivis des scieries qui s'occupent plus de l'entretien des chemins et des coopératives dont l'importance est marginale.

Un autre élément intéressant de la structure des opérations forestières est leur degré de mécanisation. Comme l'illustre le tableau II-16, la mécanisation est très poussée (80 %) en Abitibi-Témiscamingue, car les conditions de terrain y sont favorables. Ce taux atteint 96,9 % dans les unités de gestion 86 (Harricana) et 87 (Quévillon), mais il est plus faible (61,1 %) dans l'unité 85 (Lac Abitibi).

Tableau II-15

Industrie du bois de sciage résineux
NATURE DES OPÉRATIONS FORESTIÈRES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984
(%)

OPÉRATIONS	NATURE DES OPÉRATIONS			TOTAL
	compagnies	entrepreneurs	coopératives	
Abattage, débardage, ébranchage	12,2	64,0	23,8	100,0
Chargement	50,2	40,5	9,3	100,0
Transport	40,6	59,4	--	100,0
Construction de chemins	26,1	73,9	--	100,0
Entretien des chemins	70,2	27,4	2,4	100,0

Tableau II-16

Industrie du bois de sciage résineux
NIVEAU DE MÉCANISATION DES OPÉRATIONS FORESTIÈRES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984
(%)

UNITÉ DE GESTION	MÉCANISÉES	NON-MÉCANISÉES	TOTAL
Unités 81, 82, 83 et 84	72,4	27,6	100,0
Unité 85	61,1	38,9	100,0
Unités 86 et 87	96,9	3,1	100,0
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	79,8	20,2	100,0

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

2.2 Provenance et nature des approvisionnements

2.2.1 Provenance des approvisionnements

La forêt publique occupant plus de 94 % du territoire de l'Abitibi-Témiscamingue, la matière ligneuse prélevée dans cette région provient donc surtout de territoires sous juridiction provinciale. Ainsi, en 1984, plus de 97 % de la matière ligneuse utilisée par les scieries de résineux de la région provenaient des forêts publiques comparativement à 1,1 % seulement des forêts privées. Le reste, soit à peine 1,2 %, était importé de l'Ontario (1).

2.2.2 Nature des approvisionnements

Parallèlement à une baisse générale de la production de bois de sciage en Abitibi-Témiscamingue, la récolte de matière ligneuse a également diminué, mais de façon beaucoup plus sensible (2). Elle est passée de 5,6 millions de mètres cubes en 1980 à 5,1 millions de mètres cubes en 1984 (cf tableau II-17).

Tableau II-17
Industrie du bois de sciage résineux
CONSOMMATION DE MATIÈRE LIGNEUSE
PAR UNITÉ DE GESTION (1)
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
(1980 et 1984)

UNITÉ DE GESTION (a)	1980		1984	
	000 m^3	%	000 m^3	%
Unités 81, 82, 83 et 84	1 156,9	20,5	1 206,1	23,7
Unité 85	1 254,8	22,2	1 342,7	26,3
Unités 86 et 87	3 233,2	57,3	2 552,7	50,0
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	5 644,9	100,0	5 101,5	100,0

(a) Dans laquelle se trouvent les scieries.

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

---

(1) D'après l'enquête menée auprès des entreprises manufacturières par le MER en 1985

(2) La section 2,4 analyse de façon détaillée l'évolution du taux de transformation de la matière ligneuse.

Par ailleurs, les unités de gestion 86 (Harricana) et 87 (Quévillon) perdent de l'importance en matière de consommation de matière ligneuse (1). Leur part est passée de 57,3 % du total de la région en 1980 à 50 % en 1984. Durant cette même période, la consommation en volume réel a augmenté dans l'ensemble des autres régions dont l'importance s'est accrue. Ainsi, l'unité de gestion 85 (Lac-Abitibi) consomme maintenant 26,3 % du total de la région et les autres unités (81- Témiscamingue, 82- Rouyn-Noranda, 83- Val-d'Or et 84- Mégiscane), 23,7 %.

L'épinette noire constitue de loin l'essence la plus utilisée par les scieries de l'Abitibi-Témiscamingue. Elle constitue plus des trois quarts de la consommation totale des scieries de résineux de cette région. Le pin gris vient au deuxième rang avec près de 20 % de la consommation, et le sapin au troisième rang avec moins de 4 % (tableau II-18). Le pin gris est surtout utilisé dans l'unité 84 (Mégiscane).

Tableau II-18
Industrie du bois de sciage résineux
RÉCOLTE DE MATIÈRE LIGNEUSE
SELON LES ESSENCES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984
(%)

UNITÉS DE GESTION	SAPIN	ÉPINETTE	PIN GRIS	AUTRES	TOTAL
Unités 81, 82, 83, et 84	2,6	42,7	47,7	7,0	100,0
Unité 85	5,0	84,9	10,1	-	100,0
Unités 86 et 87	3,2	87,1	9,7	-	100,0
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	3,6	76,0	18,8	1,6	100,0

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

La forme de la matière ligneuse à son arrivée à la scierie est une autre caractéristique intéressante à analyser. Ainsi, les scieries de résineux de l'Abitibi-Témiscamingue s'approvisionnent surtout de tiges en longueurs. En effet, les billots ne représentent que 2,1 % de leurs approvisionnements contre 97,9 % pour les tige en longueurs (2). Cette façon de procéder entraîne une production accrue de copeaux.

---

(1) Consommation des usines implantées dans ces deux unités

(2) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

2.3 Coût moyen des approvisionnements

Le coût de la matière ligneuse est un élément de la plus grande importance pour les scieries puisqu'il représente en moyenne près de 60 % de leurs coûts de production. Ce poste influe donc grandement sur la rentabilité de l'entreprise.

Plusieurs variables influencent le coût de la matière ligneuse. Le volume moyen par tige ainsi que la distance à parcourir et le coût de transport sont deux des éléments les plus importants dans la détermination de ce coût.

Le tableau II-19 illustre l'évolution de ces variables et celle du coût moyen des approvisionnements. Consécutivement à la détérioration de la ressource et à son éloignement, ce dernier est passé de 22,37 dollars le mètre cube en 1980 à 28,51 dollars en 1984, soit une augmentation de 28,5 % en quatre ans. Ces données sont en dollars courants, mais l'inflation qui a affecté cette production au cours de ces quatre années n'étant évaluée qu'à 0,9 % (1) ne modifie que très légèrement les données présentées.

Tableau II-19
INDUSTRIE DU BOIS DE SCIAGE RÉSINEUX
STATISTIQUES SUR LA MATIÈRE LIGNEUSE CONSOMMÉE
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1975, 1980 ET 1984

		1975	1980	1984
Coût moyen ($/m^3)		n.d.	22,37	28,51
Coût selon le volume moyen des tiges ($/m^3 d'appr.)	130 dcm^3 et -	n.d.	n.d.	29,54
	131 à 140 dcm^3	n.d.	n.d.	29,36
	141 à 150 dcm^3	n.d.	n.d.	28,15
	+ de 150 dcm^3	n.d.	n.d.	27,45
Volume moyen par tige (dcm^3)		n.d.	147,2	145,6
Distance moyenne de transport (km)		62,2	83,3	94,2
Coût moyen de transport ($/m^3 d'appr.)		n.d.	n.d.	7,53

n.d.: non disponible

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

(1) Statistique Canada, catalogue no 62-011

Cette hausse du prix de la matière ligneuse s'explique par la régression du volume moyen par tige et l'accroissement de la distance. Ainsi, le volume moyen par tige est passé de 147,2 décimètres cubes en 1980 à 145,6 décimètres cubes en 1984, soit une baisse de 1,1 %.

L'augmentation de la distance semble cependant influencer davantage le coût moyen de la matière ligneuse. Elle est passée de 83,3 kilomètres en moyenne en 1980 à 94,2 kilomètres en 1984, soit une augmentation de 13,1 %. Le transport représente maintenant plus du quart du coût moyen de la matière ligneuse.

2.4 Taux de transformation

Le taux de transformation de la matière ligneuse est un élément important de l'analyse de l'industrie du bois de sciage. Étant donné l'importance du coût de la matière ligneuse dans les coûts de production, il est important de tirer des tiges le plus de bois de sciage possible, car le prix des copeaux, l'autre production des scieries, est de beaucoup inférieur à celui du bois de sciage (1). Les scieries ont donc intérêt à maximiser leur taux de transformation de la matière ligneuse en bois scié.

En Abitibi-Témiscamingue, le taux de transformation était évalué à 35,0 % en moyenne en 1984, c'est-à-dire que plus du tiers de la matière ligneuse qui entre à la scierie est effectivement transformée en bois de sciage (tableau II-20). Ce taux est dit réel, car il tient compte de la production réelle des scieries et non pas de leur production nominale (2).

Par ailleurs, le taux de transformation augmente proportionnellement au volume moyen par tige. Il est évalué à 39,7 % dans les scieries faisant partie de la classe des plus de 150 décimètres cubes comparativement à 31,1 % dans les établissements qui utilisent des tiges de 130 décimètres cubes et moins.

---

(1) Les copeaux de bois au Québec, organisation industrielle et coûts de production, Québec, MER, 1987.

(2) La production réelle est évaluée en tenant compte de la dimension véritable des bois et de l'importance du rabotage et du séchage.

Tableau II-20

Industrie du bois de sciage résineux
ÉVALUATION DU TAUX DE TRANSFORMATION
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984

VOLUME MOYEN DES TIGES	APPROVISIONNEMENT MOYEN 000 m^3	PRODUCTION RÉELLE (1) 000 m^3	TAUX DE TRANSFORMATION (%)
130 dcm^3 et moins	1 265,5	393,1	31,1
131 dcm^3 à 140 dcm^3	1 128,8	375,7	33,3
141 dcm^3 à 150 dcm^3	855,5	290,3	33,9
Plus de 150 dcm^3	1 636,0	649,7	39,7
TOTAL	4 885,8	1 708,8	35,0

(1) À partir d'un facteur de 1,7 mètres cubes par 1 000 p.m.p. calculé en tenant compte de l'importance de chacune des productions (voir tableau II-2), du volume réel de chacune de ces dimensions (voir le Guide métrique pour les produits du bois, Conseil canadien du bois, 49 pages), et en pondérant selon l'importance des bois séchés et rabotés en Abitibi-Témiscamingue.

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

3- RESSOURCES HUMAINES

La main-d'oeuvre constitue un élément fort important de l'industrie du sciage. Les salaires à la production représentent, en effet, près de 17 % des coûts de production et constituent le deuxième facteur en importance après la matière première. De plus, la main-d'oeuvre a une influence directe sur la productivité.

3.1 Emplois et salaires

L'industrie du bois de sciage de résineux de l'Abitibi-Témiscamingue employait, en 1984, 4 116 personnes dont 1 267 travaillaient dans les forêts. Le tableau II-21 illustre le niveau d'emploi selon les classes de volume moyen des tiges et selon qu'il s'agit d'emplois dans la forêt; à la production ou à l'administration.

Il illustre également les salaires horaires moyens à la production par classe de volume moyen des tiges. En 1984, le salaire moyen était évalué à 11,50 dollars l'heure; il variait très peu d'une classe à l'autre. Dans l'ensemble de l'industrie québécoise du bois de sciage (incluant les scieries de feuillus), il était évalué à 8,59 dollars l'heure (1).

Tableau II-21

Industrie du bois de sciage résineux
EMPLOIS ET SALAIRES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984

CLASSE PAR VOLUME MOYEN DES TIGES	EMPLOIS			SALAIRE À LA PRODUCTION $/HRE PERSONNE
	FORÊT	PRODUCTION	ADMINISTRATION	
130 dcm^3 et moins	272	585	93	11,34
131 dcm^3 à 140 dcm^3	127	627	176	11,52
141 dcm^3 à 150 dcm^3	314	405	74	11,11
Plus de 150 dcm^3	554	784	105	11,77
TOTAL	1 267	2 401	448	11,50

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

(1) Statistique Canada, catalogue no 35-204, (salaires à la production ÷ heures-personne payées)

Par ailleurs, le taux de syndicalisation des travailleurs employés à la production est beaucoup plus élevé que celui des travailleurs forestiers. Il est évalué à 87 % pour les premiers et à 45 % pour les derniers (1).

3.2 Productivité

Il y a de nombreuses façons de mesurer la productivité. Dans la présente étude, nous le faisons par le biais de la production en volume par heure-personne payée.

Le tableau II-22 illustre ces résultats pour la région de l'Abitibi-Témiscamingue.

Tableau II-22

Industrie du bois de sciage résineux
PRODUCTIVITÉ
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984

(m^3 de production/heure-personne payée)

CLASSE PAR VOLUME MOYEN DES TIGES	PRODUCTIVITÉ
130 dcm^3 et moins	.442
131 dcm^3 à 140 dcm^3	.488
141 dcm^3 à 150 dcm^3	.520
Plus de 150 dcm^3	.507
TOTAL	.489

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par la DIB du MER en 1985

---

(1) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Bien que la ressource qu'on trouve dans la région soit souvent plus ou moins propre au sciage, des équipements appropriés et une main-d'oeuvre efficace ont permis d'y maintenir la productivité à un niveau plus que convenable. En 1984, on estimait à 0,489 mètre cube par heure-personne payée la productivité des scieries de l'Abitibi-Témiscamingue. L'année précédente, elle n'était évaluée qu'à 0,320 mètre cube par heure-personne payée pour l'ensemble des scieries du Québec (scieries de feuillus incluses)(1).

La productivité augmente proportionnellement au volume moyen par tige, sauf pour les dernières catégories. En effet, curieusement, les scieries de la classe de 150 décimètres cubes et plus affichent une productivité de seulement 0,507 mètre cube de production par heure-personne payée comparativement à 0,520 mètre cube dans les établissements qui s'approvisionnent en grumes ayant un volume moyen compris entre 141 et 150 décimètres cubes.

4. CONCLUSION

La matière première est l'élément déterminant de la structure des coûts de production de l'industrie du bois de sciage de résineux. Avec une importance relative de près de 60 %, ce poste devance largement la main-d'oeuvre qui ne représente qu'environ 17 % des coûts totaux de production.

Par ailleurs, les frais de transport (plus de 75 %) et le volume moyen par tige influencent grandement le coût de la matière première. Enfin, le taux de transformation en bois scié demeure relativement élevé malgré la détérioration de la ressource.

---

(1) Statistique Canada, catalogue no 35-204 (volume des livraisons ÷ heures-personne payées)

CHAPITRE 7

ASPECT TECHNOLOGIQUE

Les équipements et l'agencement général des chaînes de production varient considérablement dans les usines de bois de sciage résineux de l'Abitibi-Témiscamingue. Le développement technologique a contribué à l'essor de cette industrie. L'amélioration des équipements a permis aux usines de transformer des arbres et d'accélérer la production.

Dans le présent chapitre, nous décrirons les principaux procédés de fabrication utilisés en Abitibi-Témiscamingue et nous dresserons l'inventaire des équipements en place dans les usines de sciage, rabotage et séchage. Des renseignements sur le niveau de la technologie et quelques commentaires généraux accompagnent les différentes étapes de l'étude du processus de transformation.

1. DESCRIPTION DU PROCÉDÉ

Les étapes de production dans les usines de bois de sciage sont les mêmes puisque le procédé est continu. Dans les usines étudiées, les opérations se suivent selon un schéma général, sauf aux opérations d'écorçage et de tronçonnage qui peuvent être inversées dans certains cas (voir figure II-1).

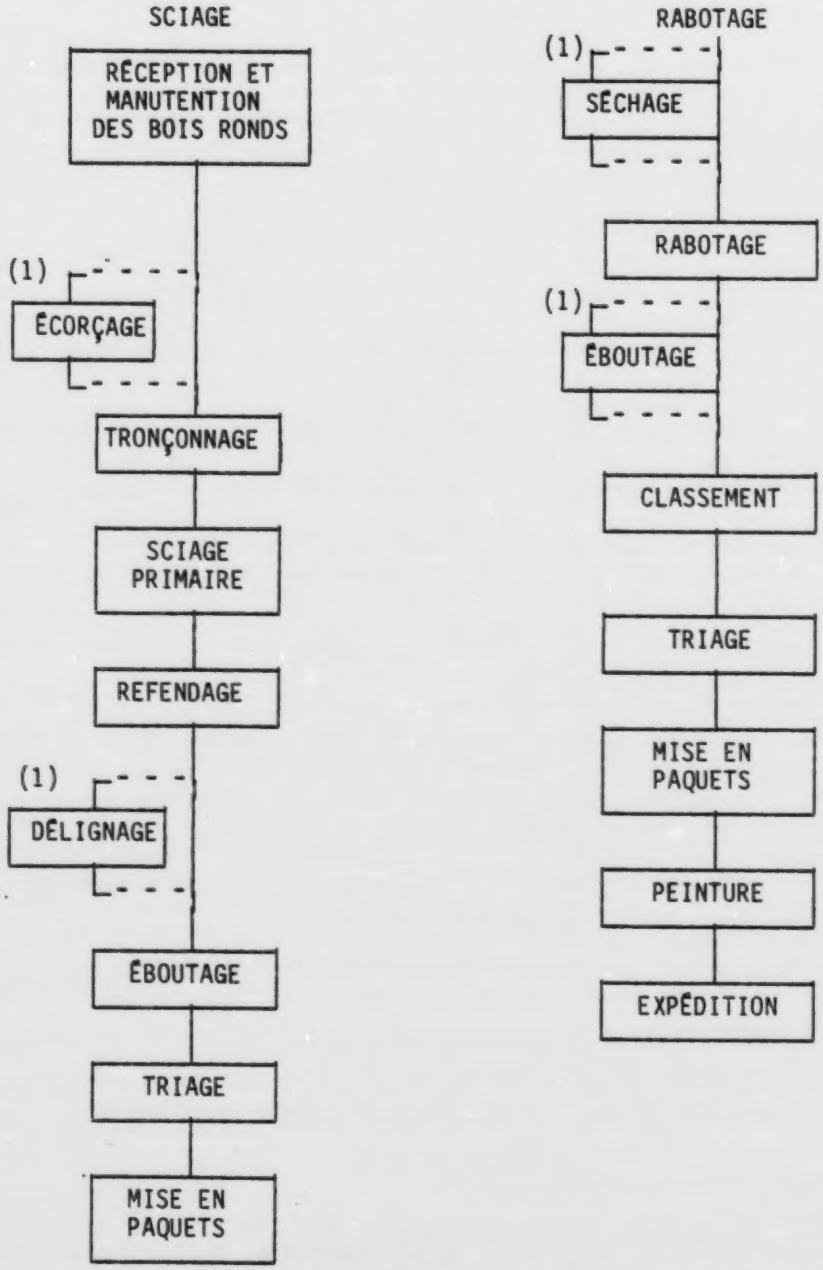
En examinant chacune des étapes, on arrive à identifier celles qui influencent directement le rendement. Ainsi, dans les usines de sciage, les opérations de tronçonnage, de sciage primaire, de refendage, de délignage et d'éboutage sont accomplies suite à des décisions humaines, alors qu'à l'usine de rabotage, le rabotage proprement dit et l'éboutage sont aussi liés à l'intervention humaine.

Plusieurs scieries de l'Abitibi-Témiscamingue adopteront une stratégie de développement technologique au cours des prochaines années afin d'optimiser les différentes étapes du processus de transformation.

Chacune de ces étapes, y compris celle du séchage, a une influence directe sur le rendement.

Figure II-1

Industrie du bois de sciage résineux
SCHÉMA GÉNÉRAL DES OPÉRATIONS



(1) Ces opérations peuvent être réalisées à d'autres étapes du procédé.

Source: Direction du développement industriel, MER

2. CARACTÉRISTIQUES DES PRINCIPALES ÉTAPES DE FABRICATION

2.1 Préparation de la matière ligneuse

2.1.1 Récolte de la matière ligneuse

En Abitibi-Témiscamingue, la récolte des bois résineux est à près de 80 % mécanisée. L'évolution des équipements de récolte qu'on a connu aux cours des années 1970 a contribué, dans la région de l'Abitibi-Témiscamingue, à maintenir les coûts de la matière première aux usines de sciage à un niveau comparable à celui des producteurs nord-américains.

Ce développement a connu les étapes suivantes: débusquage ou débardage des arbres en longueur, abattage mécanisé et, plus récemment, ébranchage mécanisé des arbres en forêt. Cette évolution technologique est confirmée par une augmentation de la productivité en matière de récolte. Elle est passée de 0,9 mètres cubes par heure-personne payée en 1972 à 1,9 mètres cubes en 1982 (tableau II-23).

Les méthodes de transport des arbres de la forêt vers les usines de bois de sciage ont elles aussi subi des transformations radicales depuis dix ans, suite à l'adoption de systèmes pour le transport de grosses charges de bois.

L'évolution des techniques de récolte reliée à l'accessibilité des territoires de coupe de la région a favorisé la modernisation des usines de sciage de bois résineux.

2.1.2 Réception des bois ronds

Au cours des dernières années, la plupart des scieries de bois résineux ont adopté le système de mesurage des bois masse/volume. Le MER a d'ailleurs publié (1) des instructions à ce sujet en 1983. Ainsi, 78 % du volume de bois résineux récolté en Abitibi-Témiscamingue en 1984 (voir tableau II-24) était pesé sur des balances de capacité et de dimensions suffisantes pour déterminer en une seule opération la masse des chargements de bois. Les redevances du MER sont calculées à partir de ce même système.

Cette façon de procéder a permis à l'industrie de diminuer le coût du mesurage des bois dans la forêt et à l'usine tout en facilitant le contrôle des inventaires de bois rond.

Le système de récolte de bois en longueur donne une grande flexibilité lors de la manutention, du transport et de l'entreposage des tiges.

---

(1) Instruction de mesurage masse/volume, MER, Service du contrôle des récoltes, division du mesurage, cahier 3209-43b, Québec, mai 1986, 28 p.

Tableau II-23

Industrie du bois de sciage résineux
PRODUCTIVITÉ DE L'EXPLOITATION FORESTIÈRE AU QUÉBEC DE 1972 À 1982

ANNÉE	VOLUME EXPLOITÉ '000 m^3	HEURES-PERS. PAYÉES '000	PRODUCTIVITÉ m^3/heure-pers.payée
1972	22 501	25 419	0,9
1973	24 177	28 513	0,8
1974	27 997	31 282	0,9
1975	24 216	33 387	0,7
1976	24 556	22 028	1,1
1977	26 108	19 667	1,3
1978	29 081	19 976	1,5
1979	30 803	22 211	1,4
1980	26 873	18 882	1,4
1981	29 563	18 223	1,6
1982	24 890	13 413	1,9
(1)Δ % (1972-1982)	1,0	-6,2	7,8

(1) Taux moyen calculé selon la méthode des taux d'intérêts composés

Source: Statistique Canada, 25-201

Tableau II-24
Industrie du bois de sciage résineux
NOMBRE DE BALANCES ET CONSOMMATION PESÉE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE EN 1984

UNITÉS DE GESTION	NOMBRE DE BALANCES	CONSOMMATION PESÉE (%)
Unités 81 + 82 + 83 + 84	3	77,6
Unités 85	3	66,7
Unités 86 + 87	6	84,0
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	12	77,9

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Selon notre enquête, le déchargement des camions et la manutention des tiges sont effectués par des chargeuses frontales avec fourches ou par des chargeuses stationnaires installées à l'entrée des usines. Les scieries de l'Abitibi-Témiscamingue n'utilisent pas de systèmes avec grues sur rails pour manutentionner.

2.1.3 Écorçage

L'écorceur à anneaux, dont l'efficacité et la fiabilité sont reconnues par l'industrie du sciage, est très répandu en Abitibi-Témiscamingue. L'écorçage constitue généralement la première étape de chaîne de production des scieries de l'Abitibi-Témiscamingue et elle requiert des investissements importants lors de son installation. En Amérique du Nord, cette opération est généralement intégrée à l'usine de sciage, alors qu'en Scandinavie et en Europe de l'Ouest, par exemple, elle est indépendante de l'usine.

À l'heure actuelle, 84 écorceurs à anneaux sont utilisés dans les scieries de l'Abitibi-Témiscamingue (tableau II-25). En 1984, on comptait un écorceur à anneaux par 28 300 mètres cubes (12 millions de p.m.p.) de production annuelle. On note que la capacité d'écorçage installée est nettement supérieure aux besoins des scieries. Cette surcapacité apparente est nécessaire dans nos usines nord-américaines afin de ne pas ralentir les autres étapes de production.

Tableau II-25
Industrie du bois de sciage résineux
NOMBRE D'ÉCORCEURS À ANNEAUX
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984

UNITÉS DE GESTION	DIMENSIONS					TOTAL
	14"	18"	24"	26"	AUTRES	
Unités 81 + 82 + 83 + 84	3	13		1	1	18
Unités 85	1	14	2	1	-	18
Unités 86 + 87	5	32	2	5	4	48
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	9	59	4	7	5	84

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Au fil des ans, les copeaux produits dans les usines de sciage sont devenus un intrant majeur pour les usines de pâtes et papiers qui demandent un écorçage d'une excellente qualité.

Quelques scieries se sont dotées d'écorceurs à tambour pour l'écorçage des petites billes (moins de huit pieds) qui sont ensuite acheminées directement à la déchiqueteuse pour la mise en copeaux. C'est une autre façon de récupérer un maximum de matière ligneuse.

2.1.4 Tronçonnage

Plus du tiers (36 %) des usines de l'Abitibi-Témiscamingue écorcent le bois avant de le tronçonner afin de maximiser la récupération de copeaux (1). Peu d'entreprises se sont munies d'un système d'optimisation du tronçonnage avec analyseur optique, mini-ordinateur et automate programmable. Dix-huit établissements utilisent un système avec tronçonneuse longitudinale à une ou plusieurs scies et trois autres disposent d'un système avec tronçonneuse transversale (tableau II-26).

Quelques entreprises tronçonnent une seule tige à la fois. L'opérateur prend la décision et la communique à un automate programmable qui l'exécute. Lorsque les arbres ont moins de 40 pieds, cette façon de procéder apparaît à la fois comme la plus rapide et celle qui donne le rendement matière à un coût des plus raisonnables. D'autres établissements ont opté pour le tronçonnage en vrac (six ou sept tiges). Plus rapide que la précédente, cette méthode laisse toutefois à désirer du point de vue de la qualité.

---

(1) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Tableau II-26

Industrie du bois de sciage résineux
TYPES DE TRONÇONNEUSES UTILISÉES EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE EN 1984

UNITÉS DE GESTION	TRONÇONNEUSES	
	Longitudinales	Transversales
Unités 81 + 82 + 83 et 84	5	1
Unités 85	3	1
Unités 86 et 87	10	1
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	18	3

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Cette dernière méthode permet néanmoins une plus grande récupération de matière ligneuse et facilite le choix des longueurs de billes. Une partie du bois non utilisé pour la production de bois de sciage (une partie des souches et des houppiers), autrefois abandonnée dans la forêt, est maintenant mise en copeaux et vendue aux usines de pâtes et papiers et à celles de panneaux.

Le tronçonnage transversal permet de transformer un plus fort volume et il peut s'avérer efficace dans une usine où l'on traite des billes de mêmes longueurs (8 pieds).

Dans les usines de sciage, le tronçonnage est une opération intégrée. Cette intégration peut limiter l'efficacité et la productivité des scieries de façon importante, car lorsqu'un bris majeur survient, toute l'usine est affectée.

2.2 Sciage

2.2.1 Triage des billes

Le triage des billes à l'aide d'analyseurs optiques, avant le sciage primaire, est une pratique courante dans les usines de sciage résineux. Cette technique facilite l'alimentation de la scie de tête et minimise l'ajustement des outils de coupe.

Le regroupement des billes s'effectue en fonction des patrons de coupe déterminés par le directeur de l'usine. Les billes sont acheminées vers la scie de tête selon un processus continu en conservant entre elles un minimum d'espace.

Cette façon de procéder est surtout répandue là où les billes ont un faible diamètre. Lorsque le diamètre est plus élevé, le choix du patron de coupe devient plus difficile et les infrastructures requises (convoyeurs, cases, bâtisses, etc.) plus coûteuses.

Cette méthode améliore tant le rendement que la productivité, puisque l'opérateur n'a pas à choisir une option de coupe pour chaque bille.

Idéalement, le triage des billes pourrait être indépendant de l'usine de sciage. Les billes triées selon les catégories de diamètres pourraient être emmagasinées dans la cour pour permettre une alimentation continue de la scierie.

2.2.2 Sciage primaire

Les principaux agencements observés dans le domaine des scies de tête sont: dédosseuse-coupeuse suivie de dédosseuse-coupeuse, dédosseuse-coupeuse suivie de scies à rubans jumelées, scies à rubans quadruples, dédosseuse-coupeuse quatre faces suivie d'une refendeuse à scies circulaires (système Chip "N" Saw).

Le sciage primaire constitue une étape essentielle pour soutirer le maximum de rendement en matière première. Il exige des instruments et un bon contrôle des dimensions. Avec la crise économique de 1982, les dirigeants des scieries ont entrepris de sensibiliser leur personnel à l'importance du rendement matière. Selon la littérature américaine, on pourrait, à cette étape, améliorer d'environ 5 % le rendement matière (1). Certaines usines de l'Abitibi-Témiscamingue ont réalisé une partie de cet objectif en éliminant les surdimensions de sciage, en installant des positionneurs plus perfectionnés sur les scies de tête et en effectuant un entretien et un affûtage adéquats.

Un autre moyen d'améliorer le rendement matière consiste à additionner un analyseur optique avant la scie de tête afin d'éliminer les mauvaises coupes. Plusieurs entreprises possèdent un système de contrôle électronique régissant l'ouverture des scies de tête. Néanmoins, les tables d'alimentation existantes (sciage symétrique) ne permettent pas d'alimenter adéquatement les machines pour maximiser le rendement en matière première.

---

(1) Stern, A.R., et al., Improving Sawing Accuracy does Help, USDA, For Ser. Res. Rap., FPL 320, For. Prod. Lab., Madison, Wisconsin, 1979.

2.2.3 Refendage

Le refendage est généralement exécuté avec une refendeuse à scies circulaires multiples (bull edger). Le tableau II-27 montre que 24 usines utilisent une refendeuse à scies circulaires à arbre simple ou à arbre double alors que 15 usines utilisent des scies à rubans horizontales et verticales.

Les améliorations techniques apportées aux scies circulaires minces au carbure permettent d'atteindre des vitesses de refendange de 180 pièces par minute. Une autre étape importante sera franchie lorsque les déligneuses à scies multiples seront alimentées automatiquement.

TABLEAU II-27
Industrie du bois de sciage résineux
TYPE DE REFENDEUSES UTILISÉES
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984

UNITÉS DE GESTION	REFENDEUSE À SCIES À RUBAN		REFENDEUSE À SCIES CIRCULAIRES							
			À ARBRE SIMPLE				À ARBRE DOUBLE			
	Horizontale	Verticale	4"	6"	8"	10"	4"	6"	8"	10"
Unités 81 + 82 + 83 et 84	2	3	5	3	1	-	-	-	-	1
Unités 85	2	-	-	1	1	-	-	2	1	-
Unités 86 et 87	5	3	7	1	1	-	-	-	-	-
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	9	6	12	5	3	-	-	2	1	1

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

2.2.4 Délignage

Le délignage est effectué par des scies circulaires à alimentation à rouleaux et par des déligneuses déchiqueteuses à alimentation à chaîne. Ces systèmes existent depuis une dizaine d'années et les scieries n'ont pas réellement innové pour optimiser le rendement en bois de sciage.

Selon les manufacturiers, les systèmes d'optimisation du délignage ("edger optimizer") permettent d'atteindre 95 % à 98 % du rendement optimal en planches. Bien que plusieurs de ces systèmes soient en opération en Amérique du Nord, aucune scierie de l'Abitibi-Témiscamingue n'en a encore fait l'acquisition.

2.2.5 Éboutage

L'éboutage des pièces en provenance de la ligne de production est une opération très délicate: toutes les pièces produites passent par cette étape. Sa qualité varie beaucoup d'une usine à l'autre. Les opérateurs d'ébouteuses qui connaissent les règles de classification peuvent accroître leur efficacité et éviter des pertes importantes de volumes.

En Abitibi-Témiscamingue, 82 % des usines utilisent des ébouteuses manuelles, 14 % des ébouteuses automatiques et une seule usine possède un système d'optimisation (trimmer optimizer)(1).

2.2.6 Triage du bois de sciage

Dans 35 % des entreprises, le triage du bois de sciage est accompli à l'aide de tables de triage automatique (1). Grâce à ces systèmes, la classification du bois se fait automatiquement avec un ou deux opérateurs seulement. Dans les établissements où l'on ne dispose pas de cet équipement et où l'on traite des volumes importants, cette opération requiert de 15 à 20 employés. En général, les entreprises qui fabriquent du bois de colombage n'ont pas besoin d'un système de triage aussi important que celui utilisé par les entreprises spécialisées en bois de longueurs assorties.

Toutefois, les entreprises où le triage est manuel n'ont pas les volumes de production nécessaires pour s'assurer un taux de rentabilité justifiant l'investissement requis pour se doter d'une table de triage automatique.

2.3 Rabotage

Cette opération très importante permet d'obtenir des surfaces douces et polies et une uniformité des dimensions. Dans l'ensemble, les usines de rabotage de l'Abitibi-Témiscamingue sont modernes. Les principales pièces d'équipements et les étapes de production se résument comme suit:

- Convoyeurs pour paquets de bois
- Décanteur à paquets
- Refendeuse à lames circulaires ou à scies à rubans
- Raboteuse à alimentation hydraulique avec tables d'entrée et de sortie
- Convoyeur de décélération
- Sélection des pièces pour ébouteuse à longueurs fixes et ébouteuse avec barrières de sélection
- Ébouteuse à scies fixes ou ébouteuse pour pièces de pleine longueur
- Trieuse automatique à cases ou à plateaux
- Mise en paquets et attacheuse automatique

---

(1) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Selon notre enquête, 94 % du bois de sciage produit (1) est raboté et vendu sur les marchés canadien et américain. Cependant, le bois de sciage expédié sur les marchés d'outre-mer n'est généralement raboté que sur une face et un côté.

Le taux de production des diverses opérations pratiquées dans les usines de rabotage est très constant. Le tableau II-28 nous donne la date d'installation des principaux équipements de rabotage.

2.3.1 Refendeuse

Plusieurs établissements refendent les pièces de bois et les ramènent à leurs dimensions finales lors du rabotage. Les 13 usines de rabotage inventoriées possèdent des refendeuses (1). Les pièces de bois les plus souvent refendues sont les "2 X 3", les "2 X 4", les "3 X 4" et les "4 X 4". Après avoir été refendues, les pièces sont rabotées.

2.3.2 Raboteuse

La capacité de rabotage varie selon la taille des établissements. Les usines de sciage ayant une capacité supérieure à 120 000 mètres cubes (50 millions de pmp) sont équipées de raboteuses dont la vitesse est supérieure à 800 pieds linéaires par minute pour le rabotage des 2" X 4" X 8 pieds.

Les pièces sont amenées sur la table d'entrée de la raboteuse et entraînées à la file dans la raboteuse. Elles sont rabotées à haute vitesse avant de passer sur un convoyeur à décélération.

Les pertes de matière ligneuse (planures, sciures) varient entre 8 % et 12 % selon les surdimensions des pièces et le refendage.

2.3.3 Ébouteuse automatique et classement

Les pièces rabotées sont généralement acheminées vers les ébouteuses de précision pour être classées et éboutées en longueurs désirées. Les paquets de bois empilés à la main ou à l'aide d'une empileuse automatique sont attachés avec des bandes d'acier. Ils sont ensuite empilés dans la cour avant d'être expédiés vers différentes destinations. Certaines entreprises peignent les extrémités des pièces ou enveloppent les paquets.

---

(1) Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

Tableau II-28

Industrie du bois de sciage résineux
PRINCIPAUX ÉQUIPEMENTS DES USINES DE RABOTAGE EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE EN 1985

(NOMBRE D'UNITÉS RÉPERTORIÉES SELON L'ANNÉE D'INSTALLATION)

ÉQUIPEMENT	DATE D'INSTALLATION			TOTAL
	1975 et avant	1976-1980	1981-1985	
Décanteur automatique	12	9	1	22
Raboteuse (2 X 4)	10	8	1	19
Raboteuse (planche)	3	1	-	4
Scie à refendre	5	7	1	13
Traitement protecteur	-	-	2	2
Table de classement automatique				4
- horizontale	-	2	2	4
- verticale	-	-	-	-
Déchiqueteuse pour bouture	4	7	5	16
	3	1	-	4
Empileuse automatique	4	6	1	11

Sources: Enquête menée auprès des scieries et des ateliers de rabotage du Québec, par la DGI, la DGRP, et le MICT en 1980

Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par la DIB du MER en 1985

2.4 Séchage

La capacité de séchage des établissements de l'Abitibi-Témiscamingue peut satisfaire 65 % des besoins des scieries de la région. L'enquête menée auprès des industriels confirme que 43 cellules de séchage sont en place, totalisant une capacité d'emmagasinage de 1,5 million de mètres cubes (tableau II-29).

Le traditionnel séchoir à vapeur utilisé dans plus de 80 % des cas, fonctionne à des températures variant entre 80° C et 95° C. L'autre technique couramment utilisée est le séchage à haute température. Les équipements requis sont semblables à ceux utilisés dans les séchoirs traditionnels. Toutefois, comme les températures atteignent les 150° C, les bâtisses utilisées doivent être isolées.

En général, les paquets de bois sont empilés sur des chariots sur rails qui sont tirés ou poussés dans les cellules de séchage.

Plusieurs entreprises de la région expédient leurs produits sur le marché canadien (Toronto, Montréal) où la demande de bois vert est plus forte. Sur le marché américain, la demande de bois séché est beaucoup plus importante.

Quelques séchoirs sont alimentés avec de la vapeur produite dans des usines thermiques utilisant principalement des résidus du bois (sciures, planures et, quelquefois, des écorces) comme combustible.

Tableau II-29

Industrie du bois de sciage résineux
EN ÉQUIPEMENTS DE SÉCHAGE:
TECHNOLOGIE, CAPACITÉ DE CHARGEMENT
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
EN 1984

TECHNOLOGIE UTILISÉE	CAPACITÉ 000 m^3 (NOMBRE DE COMPARTIMENTS)
Air chaud (traditionnel)	10 771 (35)
Déshumidification	295 (1)
Air chaud (haute température)	3 516 (7)
TOTAL	14 582 (43)

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

3- CONCLUSION

La technologie utilisée dans les scieries de résineux de l'Abitibi-Témiscamingue semble donc relativement bien adaptée à la ressource de la région. Pour améliorer encore cet aspect, plusieurs industriels entreprennent actuellement de transformer leurs usines de bois en longueurs assorties en usines de colombages, jugées plus efficaces.

CHAPITRE 8

ASPECT FINANCIER ET CAPACITÉ DE PRODUCTION

Ce chapitre porte sur l'aspect financier de l'industrie du bois de sciage résineux en Abitibi-Témiscamingue et sur sa capacité de production. Nous évaluons d'abord les investissements réalisés depuis 1980 dans les forêts et les usines. La deuxième section est réservée à la détermination de la capacité de production et de son taux d'utilisation. Dans la troisième, nous estimons les profits en tenant compte des coûts de production.

1- INVESTISSEMENTS

De 1980 à 1984, le niveau des investissements a été relativement faible dans l'industrie du bois de sciage de résineux, surtout à cause de la récession de 1982. Ainsi, les entreprises n'ont investi que 41,7 millions de dollars durant cette période, soit seulement 8,3 millions de dollars par année en moyenne. Néanmoins, cette somme représente près des deux tiers des investissements consentis dans l'ensemble des industries du bois la région (voir tableau II-30).

Le tableau permet de voir l'importance des investissements effectués dans les opérations forestières (53,5 %) et les usines. La voirie a bénéficié de près du tiers des investissements totaux et les équipements roulants (exploitation forestière) d'environ 18 %. Par ailleurs, la construction de bâtiments et l'acquisition d'équipements ont compté pour près de 40 % du total des investissements.

2- CAPACITÉ DE PRODUCTION ET TAUX D'UTILISATION

Le équipements mis en place par une industrie permettent d'espérer une augmentation de production. Ce potentiel est toutefois rarement réalisé à 100 % et le taux d'utilisation de cette capacité varie d'une année à l'autre. Dans le cadre de notre étude, la capacité de production et son utilisation sont mesurées de trois façons afin de tenir compte de différents scénarios:

TABLEAU II-30

Industrie du bois de sciage résineux
NIVEAU DES INVESTISSEMENTS (1)
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE
DE 1980 À 1984
(000 $)

SECTEURS	BÂTIMENTS ET ÉQUIPEMENTS	ÉQUIPEMENTS ROULANTS	VOIRIE	TOTAL
Exploitation forestière	1 279	7 590	13 429	22 298
Usines	16 611	2 759	--	19 370
total	17 890	10 349	13 429	41 668

(1) Ne tient pas compte de trois entreprises possédant huit établissements

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par le MER en 1985

i) la capacité théorique est celle d'une scierie fonctionnant 24 heures par jour, 5 jours par semaine et 48 semaines par année, pour un total annuel de 5 760 heures;

ii) la capacité pratique est celle d'une scierie opérant 18 heures par jour, 5 jours par semaine et 48 semaines par année pour un total annuel de 4 320 heures;

iii) la capacité éprouvée est la production annuelle la plus élevée observée pour chacun des établissements de 1980 à 1984.

2.1 Capacité de production

Selon les définitions retenues, la capacité de production annuelle varie de 3 millions de mètres cubes (1,3 milliard de p.m.p.) à 4,3 millions de mètres cubes (1,8 milliards de p.m.p.) (tableau II-31). C'est donc dire que, suivant l'intensité de l'utilisation du stock de capital, la production peut être accrue de plus de 45 % avec les mêmes équipements.

C'est dans les unités de gestion d'Harricana (86) et de Quévillon (87) qu'on trouve la plus grande capacité de production, soit plus de 55 % du total de la région. La production y est d'ailleurs à l'image de cette capacité.

2.2 Taux d'utilisation de la capacité de production

Le taux d'utilisation de la capacité de production des scieries de résineux de l'Abitibi-Témiscamingue semble avoir été relativement faible en 1984 (tableau II-31). Ce taux est évalué à 79,7 % de la capacité éprouvée et à 54,8 % de la capacité théorique. La fermeture des usines d'une entreprise importante pendant une grande partie de l'année 1984 est l'une des principales causes de cette faiblesse. Par ailleurs, le conflit de travail qui a paralysé une usine de pâtes a provoqué un surplus de copeaux dans les scieries avoisinantes qui ont dû diminuer leur production de copeaux et de bois de sciage. Ainsi, le taux d'utilisation de la capacité de production éprouvée des scieries des unités de gestion 86 (Harricana) et 87 (Quévillon) n'est évalué qu'à 74,6 %.

3. LES PROFITS

La réalisation de profits à long terme est un élément essentiel à l'évolution et à la survie même d'une entreprise manufacturière. Dans le cadre de notre étude, nous n'avons pu mesurer que les profits de 1984, seule année pour laquelle on dispose de données complètes. On peut néanmoins tirer un bon portrait de la santé financière de l'industrie du bois de sciage de résineux en Abitibi-Témiscamingue.

Le tableau II-32 illustre la façon de calculer le prix de revient unitaire par classe de tige. Le prix de revient comprend les frais variables, les frais fixes, le coût de rabotage pondéré selon l'importance des bois rabotés, et celui du séchage pondéré de la même façon. Les revenus des copeaux et des sous-produits du sciage sont déduits afin d'obtenir le prix de revient unitaire. Enfin, le revenu moyen est calculé en divisant la valeur des livraisons par leur volume.

Malgré un prix relativement faible, les scieries de résineux de l'Abitibi-Témiscamingue ont généralement fait des profits en 1984. Comme on le voit au tableau II-33, ces profits sont évalués à 6,11 dollars le mètre cube, en moyenne, soit 7,4 % des coûts de production.

Tableau II-31
Industrie du bois de sciage résineux
CAPACITÉ DE PRODUCTION ET TAUX D'UTILISATION EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE EN 1984

UNITÉS DE GESTION	CAPACITÉ			PRODUCTION	TAUX D'UTILISATION		
	THÉORIQUE(1) 000 m^3	PRATIQUE(2) 000 m^3	ÉPROUVÉE(3) 000 m^3	000 m^3	THÉORIQUE %	PRATIQUE %	ÉPROUVÉ %
Unités 81+82+83+84	1 049	786	651	547,4	52,2	69,6	84,1
Unités 85	972	729	683	600,3	61,6	82,3	87,8
Unités 86 + 87	2 308	1 731	1 642	1 224,7	53,0	70,7	74,6
ABITIBI-TÉMISCAMINGUE	4 329	3 246	2 976	3 372,4	54,8	73,1	79,7

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières forestières par la DIB du MER en 1985
(1) Théorique: 5 760 heures = 24 heures/jour x 5 jours/semaine x 48 semaines/année
(2) Pratique : 4 320 heures = 18 heures/jours x 5 jours/semaine x 48 semaines/année
(3) Éprouvée : production annuelle de chacune des scieries de 1980 à 1984

Tableau II-32
Industrie du bois de sciage résineux
COÛTS DE PRODUCTION MOYENS EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE EN 1984 ($/$m^3$ DE PRODUCTION)

CLASSE PAR VOLUME MOYEN DES TIGES	FRAIS VARIABLES	FRAIS FIXES	RABOTAGE	% (1)	SÉCHAGE	%(1)	REVENUS COPEAUX ETC.	PRIX DE REVIENT UNITAIRE
130 dcm^3 et moins	102,54	16,49	8,42	91,6	3,17	65,0	45,34	83,46
131 dcm^3 à 140 dcm^3	100,51	15,27	8,69	92,6	6,36	73,9	42,20	94,33
141 dcm^3 à 150 dcm^3	80,94	18,45	7,22	94,4	1,83	50,9	32,45	74,69
Plus de 150 dcm^3	82,72	15,23	8,02	95,9	4,16	63,9	29,83	78,47
TOTAL	92,65	16,07	8,12	93,8	4,02	63,7	36,57	82,33

(1) indice de pondération égal à l'importance de ces opérations
Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières par la DIB du MER en 1985

Tableau II-33

Industrie du bois de sciage résineux
PROFITS RÉALISÉS EN 1984
EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

($/m^3 DE PRODUCTION)

CLASSE PAR VOLUME MOYEN DES TIGES	COÛT MOYEN DE PRODUCTION (1)	REVENU MOYEN DES LIVRAISONS	PROFIT
130 dcm^3 et moins	83,46	87,13	3,67
131 dcm^3 à 140 dcm^3	94,33	95,49	1,16
141 dcm^3 à 150 dcm^3	74,69	89,15	14,46
Plus de 150 dcm^3	78,47	84,84	6,37
TOTAL	82,33	88,44	6,11

(1) Frais variables + frais fixes - revenus des copeaux et des sous-produits

Source: Enquête menée auprès des entreprises manufacturières par la DIB du MER en 1985

Le volume moyen des tiges influence le niveau des profits. En effet, les profits sont généralement plus importants dans les scieries utilisant des tiges d'un volume moyen de plus de 140 décimètres cubes que dans celles où l'on traite des grumes de diamètre inférieur. Dans le premier cas, les profits varient de 6,37 dollars le mètre cube (8,1 %) à 14,46 dollars (19,4 %) des coûts de production et dans le deuxième de 3,67 dollars (4,4 %) à 1,16 dollar (1,2 %) des coûts de production.

CONCLUSION

Le chômage est endémique en Abitibi-Témiscamingue et les industries manufacturières forestières jouent un rôle important dans la structure économique de la région. Bien que l'industrie des pâtes et papiers consomme une part importante de la matière ligneuse récoltée dans la région, l'industrie du bois de sciage de résineux demeure la pierre angulaire de ce secteur.

Les industries manufacturières de l'Abitibi-Témiscamingue disposent généralement d'une main-d'oeuvre productive et d'équipements relativement efficaces. Il serait souhaitable de réorienter la production vers les colombages, surtout celles des usines qui utilisent des grumes de faible diamètre et qui ont accès à un marché important. Toutefois, la détérioration et l'éloignement de la ressource ainsi que la forte dépendance de la région face au marché américain où les pressions protectionnistes sont de plus en plus fortes compromettent le développement de l'industrie du bois de sciage de résineux.

BIBLIOGRAPHIE

1. Asselin, Maurice, Quatre études sur le Nord-Ouest québécois, CEGEP de Rouyn-Noranda, Rouyn, 1974, 136 pages.

2. Asselin, Maurice, De l'Abitibi-Témiskaming, CEGEP de Rouyn - Noranda, Rouyn, 1979, 263 pages.

3. Béland, André, Bibliographie de l'Abitibi-Témiscamingue, Université du Québec, Rouyn, 1979.

4. Boileau, Gilles, L'Abitibi-Témiscamingue, Éditeur officiel, Québec, 1979, 237 pages.

5. Gourd, Benoît (Beaudry), Bibliographie de L'Abbittibbi-Témiskaming, Université du Québec, Rouyn, 1975, 270 pages.

6. Gouvernement du Québec, ministère de la Colonisation, Région de l'Abitibi, Québec, 1920, 26 pages.

7. Gouvernement du Québec, ministère de la Colonisation, Un royaume-vous attend, Québec, 1952, 107 pages.

8. Gouvernement du Québec, ministère de l'Énergie et des Ressources, Bâtir une forêt pour l'avenir, la politique forestière, Québec, 1985, 98 pages.

9. Gouvernement du Québec, ministère de l'Énergie et des Ressources, Ressource et industrie forestière, portrait statistique, Québec, 1985, 52 pages.

10. Gouvernement du Québec, ministère de l'Industrie, du Commerce et du Tourisme, L'industrie du bois de sciage au Québec, analyse et perspectives, Québec, 1981, 178 pages.

11. Gouvernement du Québec, ministère du Travail et de la Main-d'oeuvre (Serge Paré), Main-d'oeuvre en Abitibi-Témiscamingue, 1978, 47 pages.

12. Gouvernement du Québec, Office de la planification et du développement du Québec, l'Aménagement intégré des ressources du nord-ouest québécois, 1972, 16 pages.

BIBLIOGRAPHIE

13. Gouvernement du Québec, Office de planification et de développement du Québec, L'espace rural de l'Abitibi-Témiscamingue, 1977, 196 pages.

14. Gouvernement du Québec, Office de planification et de développement du Québec, Le profil de l'Abitibi-Témiscamingue, 1976, 140 pages.

15. Séguin, François, Stratégie de développement technologique pour les usines de sciage de l'est du Canada, mémoire de maîtrise, Montréal, Département de génie industriel, Montréal, 1984, 122 pages.

ANNEXE 1

QUESTIONNAIRE DE
L'ENQUÊTE MENÉE AUPRÈS DES ENTREPRISES MANUFACTURIÈRES
FORESTIÈRES EN ABITIBI-TÉMISCAMINGUE

ENQUETE AUPRES DES
ENTREPRISES MANUFACTURIERES
FORESTIERES

CONFIDENTIEL

EN ABITIBI-TEMISCAMINGUE
1985

I - INFORMATION GENERALE

1. Genre d'usine

- Sciage résineux _____
- Sciage feuillus _____
- Usines de rabotage _____

2. Année de fondation de la compagnie? _____

II - CONSOMMATION DE MATIERE LIGNEUSE

3. Volume total de matière ligneuse consommée en 1980 et 1984 (toutes sources):

	1980	1984
- Bois ronds	_____ m^3	_____ m^3

4. Précisez en % l'origine de votre matière ligneuse consommée en 1984:

- Forêt publique _____ %
- Forêt privée _____ %
- Importation _____ %

5. Précisez en % la nature de votre matière ligneuse en bois ronds consommée en 1984:

- Longueur _____ %
- billot _____ %

6. Précisez en % du volume la nature de votre matière ligneuse en 1984:

- Sapin _____ %
- Epinette _____ %
- Pin gris _____ %
- Pin blanc _____ %
- Pin rouge _____ %
- Cèdre _____ %
- Pruche _____ %
- Peuplier faux-tremble _____ %
- Bouleau blanc _____ %
- Bouleau jaune _____ %
- Erable _____ %
- Autres _____ _____ %
- _____ _____ %
- _____ _____ %

7. Précisez en % du volume la nature de vos opérations forestières en 1984:

	OPERATION DE LA COMPAGNIE	OPERATION AVEC ENTREPRENEURS (CONTRAT)	OPERATION AVEC COOPERATIVES
- Abattage, débusquage, ébranchage	_____ %	_____ %	_____ %
- Chargement	_____ %	_____ %	_____ %
- Transport	_____ %	_____ %	_____ %
- Construction de chemins	_____ %	_____ %	_____ %
- Entretien des chemins	_____ %	_____ %	_____ %

8. Précisez en % le niveau de mécanisation de vos opérations forestières en 1984:

- Mécanisée abattage et ébranchage) _____ %
- Non-mécanisée (conventionnelle) _____ %

9. Précisez en $ le coût moyen de votre matière première consommée en 1980 et en 1984 livré à l'usine, incluant les redevances, la coupe, le transport, la voirie, l'administration imputée à l'exploitation et les services connexes.

	1980	1984
- Bois ronds:		
- Sapin, épinette, pin gris	_____	_____ $/m^3
- Pin blanc	_____	_____ $/m^3
- Pin rouge	_____	_____ $/m^3
- Cèdre	_____	_____ $/m^3
- Pruche	_____	_____ $/m^3
- Peuplier faux-tremble	_____	_____ $/m^3
- Bouleau blanc	_____	_____ $/m^3
- Bouleau jaune	_____	_____ $/m^3
- Erable	_____	_____ $/m^3
- Autres	_____	_____ $/m^3
	_____	_____ $/m^3
	_____	_____ $/m^3

10. Indiquez le volume moyen par tige de votre matière ligneuse (sapin, épinette, pin gris)?

1980	1984
_____ dcm^3	_____ dcm^3

11. Indiquez la distance moyenne de transport de vos approvisionnements en 1975, 1980 et 1984:

1975 _____ kilomètres
1980 _____ kilomètres
1984 _____ kilomètres

12. Précisez le coût moyen de transport de votre matière ligneuse livrée à l'usine en 1984:

_____ $/m^3$

III - PRODUCTION

13. Indiquez le volume et la valeur de vos livraisons au cours des dernières années:

	Volume		Valeur	
- Bois de sciage:				
1980	_____	pmp	_____	$
1981	_____	pmp	_____	$
1982	_____	pmp	_____	$
1983	_____	pmp	_____	$
1984	_____	pmp	_____	$
1985 (prévision)	_____	pmp	_____	$
- Copeaux:				
1980	_____	tma	_____	$
1981	_____	tma	_____	$
1982	_____	tma	_____	$
1983	_____	tma	_____	$
1984	_____	tma	_____	$
1985 (prévision)	_____	tma	_____	$
- Planures:				
1980	_____	tma	_____	$
1981	_____	tma	_____	$
1982	_____	tma	_____	$
1983	_____	tma	_____	$
1984	_____	tma	_____	$
1985 (prévision)	_____	tma	_____	$
- Sciures:				
1980	_____	tm	_____	$
1981	_____	tm	_____	$
1982	_____	tm	_____	$
1983	_____	tm	_____	$
1984	_____	tm	_____	$
1985 (prévision)	_____	tm	_____	$
- Ecorces:				
1980	_____	tm	_____	$
1981	_____	tm	_____	$
1982	_____	tm	_____	$
1983	_____	tm	_____	$
1984	_____	tm	_____	$
1985 (prévision)	_____	tm	_____	$

14. Indiquez le nombre d'équipes de travail que vous employez habituellement, la durée normale d'une semaine de travail et le nombre de jours travaillés dans l'année?

1ère équipe	2ième équipe	3ième équipe
_____ heures	_____ heures	_____ heures
_____ jours	_____ jours	_____ jours

15. Capacité horaire de votre usine de sciage:

_____ pmp

16. Répartissez votre production de 1984 selon les caractéristiques suivantes (avant rabotage):

- Colombage: _____ pmp

2 X 3 X 8	_____ %
2 X 4 X 7.5	_____ %
2 X 4 X 8	_____ %
2 X 4 X 10	_____ %
2 X 6 X 8	_____ %
Autre	_____ %

- Longueurs assorties: _____ pmp

2 X 3	_____ %
2 X 4	_____ %
2 X 5	_____ %
2 X 6	_____ %
2 X 8	_____ %
2 X 10	_____ %

- Bois carrés _____ pmp

3 X 3	_____ %
3 X 4	_____ %
4 X 4	_____ %
5 X 5	_____ %

- Planche _____ pmp

1 X 2	_____ %
1 X 3	_____ %
1 X 4	_____ %
1 X 5	_____ %
1 X 6	_____ %
1 X 7	_____ %

- Bois de petite dimension de longueur inférieure à 8 pieds.

_____ pmp

- Feuillus (érable, chêne, bouleau jaune et blanc)

_____ pmp

	Select	1 commun	2 commun	3 commun
4/4	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %
5/4	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %
6/4	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %
8/4	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %

- Bois à palettes _____ %

- Traverse de chemin de fer _____ %

17. Précisez le % de votre production de 1984 qui est:

Raboté _____ %
Séché _____ %

IV - MARCHE

18. Précisez en % la destination prévue de vos livraisons en 1984:

- Québec _____ %
- Ontario _____ %
- Ailleurs au Canada _____ %
- E.U. - Est _____ %
- E.U. - Centre _____ %
- E.U. - Sud _____ %
- Outre-Mer _____ %

19. Précisez en % les modes de mise en marché de vos livraisons en 1984.

- Grossiste _____ %
- Agent (broker) _____ %
- Détaillant _____ %
- Secteur industriel _____ %

20. Précisez en % l'utilisation de vos produits conjoints en 1984:

	Copeaux	Sciure, Planure	Ecorce
- Pâtes et papiers	_____ %	_____ %	_____ %
- Panneaux	_____ %	_____ %	_____ %
- Vendu pour énergie	_____ %	_____ %	_____ %
- Consommé en énergie	_____ %	_____ %	_____ %
- Incinération	_____ %	_____ %	_____ %
- Enfouissement	_____ %	_____ %	_____ %

21. Précisez en % le moyen de transport utilisé pour la livraison de vos produits en 1984:

	Bois d'oeuvre	Copeaux	Sciures	Planures	Ecorces
Camion	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %
Train	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %	_____ %

22. Indiquez le nombre de jours de vos inventaires de bois de sciage (rotation des stocks)

_____ jours

V - FACTEURS DE PRODUCTION

23. Indiquez le nombre d'emplois en 1984:

- Forêt: emplois
- Production manufacturière: emplois
- Administration: emplois

24. Indiquez le nombre d'heures-personnes payés en 1984:

- Production manufacturière: _____ heures

25. Indiquez votre masse salariale (production) en 1984:

- Production manufacturière: _____ $

26. Vos employés sont-ils syndiqués?

	Oui	Non
- Exploitation forestière:	_____	_____
- Production manufacturière:	_____	_____

27. Prix de revient unitaire au 1 000 pmp en 1984.

	Frais variables $/1 000 pmp	Frais fixes $/1 000 pmp	Total $/1 000 pmp
Sciage:			
Matière première livrée à l'usine	_____	_____	_____
Main-d'oeuvre directe	_____	_____	_____
Main-d'oeuvre indirecte	_____	_____	_____
Energie	_____	_____	_____
Divers (fournitures, pièces)	_____	_____	_____
Sous-Total (sciage)	_____	_____	_____
Rabotage:			
Main-d'oeuvre directe	_____	_____	_____
Main-d'oeuvre indirecte	_____	_____	_____
Energie	_____	_____	_____
Divers	_____	_____	_____
Sous-Total (rabotage)	_____	_____	_____
Séchage:			
Main-d'oeuvre directe	_____	_____	_____
Main-d'oeuvre indirecte	_____	_____	_____
Energie	_____	_____	_____
Divers	_____	_____	_____
Sous-Total (séchage)	_____	_____	_____

	Frais variables $/1 000 pmp	Frais fixes $/1 000 pmp	Total $/1 000 pmp
Autres coûts fixes:			
Amortissement			
Financement			
Ventes (frais) sans commission			
Administration générale			
Sous-Total (coûts fixes)			
Autres coûts (à préciser)			
Grand Total			
Moins revenus (net usine):			
Revenus copeaux			
Revenus planures			
Revenus sciures			
Revenus écorces			
Total (revenus)			
Prix de revient (Grand Total - Revenus)			

28. Indiquez le prix de vente de vos produits conjoints en 1984 et 1985 (FOB scierie):

	Copeaux	Planures	Sciures	Ecorces
1984	_____ $/tma	_____ $/tma	_____ $/tma	_____ $/tma
1985	_____ $/tma	_____ $/tma	_____ $/tma	_____ $/tma

VI - FINANCE

29. Indiquez le montant de vos investissements faits au cours des cinq dernières années (1980-1984 inclusivement) à chacun des postes suivants:

- Exploitation forestière
  - Bâtiments et équipements _____ $
  - Equipements roulants _____ $
  - Voirie _____ $
- Usine
  - Bâtiments _____ $
  - Equipements _____ $
  - Equipements roulants _____ $

30. Indiquez la nature et le montant de vos investissements en cours de réalisation, s'il y a lieu (1985) (aux usines):

_____
_____
_____
_____

31. Indiquez le coût des équipements que vous prévoyez acquérir au cours des trois prochaines années (1988):

- Séchoirs ( )
- Aboutage du bois ( )
- Classification mécanique (MSR) ( )
- Table de traige automatique (lumber sorter) ( )
- Bouilloire ( )
- Ebouteuse assistée d'un ordinateur (trimmer optimizer) ( )
- Déligneuse assistée d'un ordinateur (Edger optimizer) ( )
- Analyseur optique (scanner) ( )
- Autres: ( )
( )

VII - TECHNOLOGIE

Usine de sciage

32. Réception:

Possédez-vous une balance pour peser les camions de bois ronds et les expéditions de copeaux et autres produits?

Oui ( ) Non ( )

33. Tronçonnage:

a) Quel type de tronçonneuse utilisez-vous: mobile, longitudinale (à une scie) ou transversale (à plusieurs scies)?

- Mobile longitudinale (une scie) ( )
- Transversale (plusieurs scies) ( )

b) Mesurez-vous la tige à l'aide d'un analyseur optique (log scanner) afin d'assister l'opérateur au tronçonnage?

Oui ( ) Non ( )

c) Si le tronçonnage est exécuté à l'usine, quel est le moment de cette opération?

Avant l'écorçage ( )
Après l'écorçage ( )

34. Triage de billes:

a) Possédez-vous un système de triage des billes (log sorter) pour séparer vos billes par classe de diamètre?

Oui ( ) Non ( )

b) Si oui, combien d'analyseur optique (log scanner) utilisez-vous pour cette opération?

_____ analyseurs

35. Possèdez-vous un bassin de trempage à l'entrée de l'usine?

Oui ( ) Non ( )

Si oui, combien?

_____

36. Ecorçage:

Indiquez le nombre d'écorceurs que vous utilisez selon le type et la dimension?

	14 pouces	18 pouces	24 pouces	26 pouces	30 pouces	Autres
Ecorceurs à anneaux:	_____	_____	_____	_____	_____	( )
Ecorceurs à entraînement:	_____	_____	_____	_____	_____	( )

Autres types d'écorceurs: _____

37. Sciage primaire:

a) Possédez-vous un analyseur optique (log scanner) pour mesurer la géométrie de la bille avant de la passer dans la scie de tête?

Oui ( ) Non ( )

b) Si oui, combien en avez-vous et quel en est le modèle?

Nombre ( ) Modèle _____

c) Sont-ils reliés à un ordinateur pour compiler le volume de bois rond qui entre à l'usine?

Oui ( ) Non ( )

d) Sont-ils reliés à un ordinateur pour positionner automatiquement les outils de coupe de la scie de tête?

Oui ( ) Non ( )

e) Quels types de machines de tête utilisez-vous?

	Nombre	Date d'installation
1) Scie à ruban	_____	_____
2) Scies jumelles à ruban	_____	_____
3) Scie à ruban quadruple	_____	_____
4) Machine intégrée (Ship'N'Saw)	_____	_____
5) Dédosseuses avec scie jumelle à ruban (Canter Twin)	_____	_____
6) Dédosseuses-coupeuses (2 faces)	_____	_____
7) Dédosseuses-coupeuses (3 faces)	_____	_____
8) Dédosseuses-coupeuses (4 faces)	_____	_____
9) Scies jumelles circulaires	_____	_____
10) Chariot automatique à commande hydraulique avec scies circulaires	_____	_____
avec scies à rubans	_____	_____

38. Délignеuse:

a) Possédez-vous un système d'optimisation du délignage (edger optimizer)?

Oui ( ) Non ( )

b) Indiquez le type et le nombre des équipements que vous possédez au délignage?

1) Conventionnel à lames circulaires — Nombre ( )

2) Déligneuse à scies multiples (Bull edger) - à arbre double ( ) - à arbre simple ( )

4", 6", 8", 10"
( ) ( ) ( ) ( )

3) Déligneuse-découpeuse ( )

4) Autres ( )

Précisez _____

39. Refendeuse:

Indiquez le type et le nombre des équipements que vous possédez au refendage?

Nombre

1) Refendeuse à scies à ruban
- verticale ( )
- horizontale ( )

2) Refendeuse à scies circulaires
- verticale ( )
- horizontale ( )

3) Autres

Précisez: _____

40. Ebouteuse:

a) Quel type d'ébouteur possédez-vous:

- à deux scies avec deux opérateurs ( )
- à scie multiple avec un opérateur ( )

b) Possédez-vous un système d'optimisation de l'éboutage (trimmer optimizer)?

Oui ( ) Non ( )

41. Triage du bois de sciage:

a) Possédez-vous une table de triage automatique (lumber sorter)?

Oui ( ) Non ( )

Si oui, fait-elle la compilation de la production à l'aide de l'ordinateur?

Oui ( ) Non ( )

Si non, possédez-vous un compilateur de bois scié (lumber tally) pour compiler le bois de sciage?

Oui ( ) Non ( )

Usine de rabotage:

42. Quels sont les équipements que vous possédez à l'usine de rabotage?

	Nombre	Date d'installation
Démêleur automatique	( )	( )
Raboteuse ( ) pi. linéaire/min. (2 X 4)	( )	( )
( ) pi. linéaire/min. (planche)	( )	( )
Scie à refendre	( )	( )
Traitement protecteur par jet:	( )	( )
Table de classement automatique; - verticale	( )	( )
- horizontale	( )	( )
- nombre de cases	( )	( )
Ebouteur automatique	( )	( )
Déchiqueteuse pour bouture	( )	( )

Séchoirs:

43. Quelle est la technologie que vous utilisez pour sécher votre bois?

		Nombre de Compartiments	Capacité en '000 pmp
Air chaud (tradionnelle)	( )	( )	( )
Déshumidification	( )	( )	( )
Air chaud (haute température)	( )	( )	( )
Autres	( )	( )	( )

Généralités:

44. Depuis combien de temps possédez-vous des systèmes électroniques pour la production?

( ) années et précisez: _____

45. Avez-vous rencontré des difficultés majeures lors de leur installation ou de leur utilisation (calibration, entretien, service après vente)?

Oui ( ) Non ( )

Si oui, précisez: _____
_____
_____

46. Prévoyez-vous installer des systèmes électroniques pour assister la production dans votre scierie?

( ) 1 an
( ) 2 ans
( ) 3 ans

A quel centre-machine?

_____
_____

47. Commentaires _____

ANNEXE 2

NOMENCLATURE DES ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES

DES INDUSTRIES DU BOIS

ET

DES INDUSTRIES DES PÂTES ET PAPIERS

A- Industries du bois

251- Scieries, ateliers de rabotage et usines de bardeaux:

2511- usines de bardeaux;

2513- scieries et ateliers de rabotage.

252- Fabriques de placages et de contre-plaqués

254- Industrie des portes, châssis et autres bois ouvrés:

2541- fabrication de portes, châssis et autres bois ouvrés;

2542- fabriques de parquets de bois dur;

2543- préfabrication de bâtiments;

2544- fabriques d'armoires de cuisine en bois.

256- Fabriques de boîtes en bois

258- Industries diverses du bois:

2591- traitement protecteur du bois;

2592- fabrication de manches en bois et tournage sur bois;

2593- fabricants de panneaux agglomérés;

2599- industries diverses du bois n.c.a.

B- Industries des pâtes et papiers

271- Usines de pâtes et papiers

272- Fabricants de papiers asphaltés pour couvertures

273- Fabricants de boîtes de carton et de sacs de papier:

2731- fabricants de cartons pliants et de boîtes montées;

2732- fabricants de boîtes de carton ondulé;

2733- fabricants de sacs de papier et de plastique.

Source: Classification des activités économiques du Québec, Direction de la diffusion et de l'assistance technique, Bureau de la statistique du Québec, septembre 1979, 379 pages.

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Énergie et des Ressources
Direction générale des industries forestières